

RECORD POWER

Оригинальное руководство по эксплуатации

Циркулярная пила 10" с чугунным столом и подвижной кареткой TS250RS

Включая:

Удлинитель стола с правой стороны TS250RS-RE

Поперечная рама и опорный кронштейн TS250RS-ST

Набор для перемещения пилы TS250RS-W



Для регистрации данного продукта просим вас посетить

www.recordpower.info

Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получить квалифицированную техническую поддержку и активировать полную **5-летнюю гарантию**. Ваши законные права не нарушаются.

Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность. Сохраните данное руководство для будущего

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

обращения.

Содержание

- 1.1 Описание символов
 - 1.2 Общие правила техники безопасности
 2. Дополнительные правила техники безопасности для циркулярных пил
 3. Гарантия компании Power Record
 4. Знакомство с циркулярной пилой
 5. Содержимое упаковки
 6. Монтаж
 7. Монтаж дополнительного набора для перемещения пилы TS250RS-W
 8. Техническое обслуживание
 9. Эксплуатация и практика пропила
 10. Удаление пыли
 11. Подключение к источнику питания и монтажная схема
 12. Устранение неисправностей
 13. Список деталей и схемы
- Декларация соответствия нормам ЕС

1. Описание символов

Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы



Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.



Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.



Надевайте защитные очки.



Используйте средства защиты органов дыхания.



Используйте средства защиты органов слуха.



Надевайте подходящую защитную обувь.



Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы



Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.



Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.



Опасность возгорания.

1.2 Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

- Работа на любом станке может привести к вылету посторонних предметов, которые могут попасть в ваши глаза и сильно травмировать их. Необходимо всегда надевать защитные очки или другие средства защиты органов зрения или защитную маску. Повседневные очки имеют исключительно ударопрочные линзы, они не являются защитными очками и не дают вам дополнительной боковой защиты.
- Используйте средства защиты органов дыхания (респираторы и прочее), если во время обработки генерируется пыль. Длительное воздействие пыли, генерируемой во время обработки дерева твердых и мягких пород, а также композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные деревья твердых пород генерируют пыль, которая вызывает сильное раздражение, что приводит к жжению. Использование средств защиты органов дыхания не должно рассматриваться как альтернатива управлению риском на месте производства, а именно применению соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время эксплуатации станка рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно, если уровень шума превышает 85 dB.
- Во время перемещения режущих инструментов или лезвий надевайте соответствующие защитные перчатки. Перчатки ЗАПРЕЩЕНО носить во время эксплуатации станка, так как они могут попасть в подвижные части.
- Во время эксплуатации станка и перемещения больших заготовок рекомендуется надевать нескользящую обувь.

2. Надевайте подходящую одежду

- Запрещено надевать широкую одежду, галстуки или ювелирные украшения; они могут попасть в подвижные части станка.
- Закатайте длинные рукава выше локтя.
- Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.
- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.

4. Ознакомьтесь со станком

- Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с поставщиком, чтобы

получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

- В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.
- Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
- По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладки, чтобы обеспечить стабильность станка.

7. Убирайте ключи

- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.

8. Перед включением станка

- Уберите со стола станка все предметы (инструменты, бракованные заготовки и прочее).
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/опорой нет мусора.
- Убедитесь, что заготовка не опирается и не касается пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимы, удерживающие заготовку устройства и ограждения, чтобы убедиться, что они закреплены и не будут перемещаться во время обработки.
- Спланируйте траекторию, по которой будет осуществляться удерживание и подача заготовки в течение всего процесса обработки.

9. Во время обработки

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

- Перед началом обработки проследите за работой станка. В случае обнаружения незнакомого шума или чрезмерной вибрации, незамедлительно выключите станок и отключите его от источника питания. Запрещено выполнять повторный запуск до выявления и устранения причин проблемы.

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

- Рабочие пространства можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые обеспечивают безопасную работу каждого станка без каких-либо ограничений. Учитывайте существующие и ожидаемые потребности в работе станка, размер обрабатываемого материала и место для вспомогательных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте положения каждого станка относительно друг друга для эффективного перемещения материалов. Убедитесь, что оставили достаточно места для безопасного использования станков в любом предполагаемом процессе работы.
- Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем месте создает риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте рабочие места в чистоте, а также убирайте неиспользуемые инструменты.
- Убедитесь в чистоте пола, пыль и мусор могут сделать его скользким, что приведет к риску возникновения несчастных случаев.

11. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.
- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

12. Не подпускайте к рабочему месту посторонних людей (или животных)

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинительных кабелей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

13. Храните станок в безопасных условиях, если он не используется

- Если станок не используется, его необходимо хранить в сухом месте, недоступном для детей. Не позволяйте пользоваться станком людям, не знакомым с данными инструкциями или самим станком.

14. Сохраняйте баланс

- Выберите рабочее положение, которое позволит вам сохранять баланс и подавать заготовку в станок, не наклоняясь.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.

15. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

- Большинство станков оборудованы выключателем нулевого напряжения (NVR), который предотвращает непреднамеренный запуск. Если у вас имеются какие-либо сомнения, перед подключением станка к источнику питания всегда переводите выключатель станка в положение «OFF». Это означает, что станок не будет автоматически запущен после перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинители

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинители должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

19. Защита от удара электрическим током

- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы или радиаторы. Существует повышенный риск удара электрическим током, если ваше тело заземлено.

20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

- Если станок используется за пределами его расчетной мощности, это негативно сказывается на безопасности оператора и производительности станка.

21. Бережно относитесь к силовому кабелю

- Запрещено тянуть за силовой кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовой кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.
- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

22. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.
- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.
- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.
- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

23. Будьте сконцентрированы

- Безопасность – это сочетание здравого смысла оператора и постоянной концентрации во время работы на станке.
- Пользуйтесь всеми станками с большой осторожностью. Запрещено пользоваться станками, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

24. Используйте для работы правильные инструменты

- Запрещено использовать станок для целей, отличных от тех, для которых он был предназначен.
- При выборе запасных режущих инструментов или лезвий, всегда проверяйте, чтобы они были предназначены для материалов, которые вы собираетесь обрабатывать. В случае возникновения каких-либо сомнений, обратитесь к производителю.

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

- Всегда используйте пылеотсасывающее оборудование. Пылеуловитель должен обладать подходящим размером и мощностью для станка, к которому он подключается, а также иметь уровень фильтрации, подходящий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации, чтобы получить детальную информацию об особых требованиях по удалению пыли.
- Пылеуловитель должен быть включен до запуска станка, к которому он подключен. Пылеулавливатель должен быть включен в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы удалить со станка остаточные отходы.

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.
- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.

- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключатель станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.
- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

- Правильное техническое обслуживание режущих инструментов позволяет легче управлять ими и уменьшить вероятность их блокировки.
- Во время работы режущие инструменты и пилы могут нагреваться. Будьте особо осторожны во время их перемещения и всегда позволяйте им остыть перед заменой, настройкой или заточкой.

29. Отключайте станок от источника питания

- Если станок не используется, перед техническим обслуживанием, сменой пил и так далее, всегда отключайте его от источника питания.

30. Проверяйте наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка необходимо внимательно проверять его работу и убеждаться в выполнении предназначенной ему функции.
- Проверьте ровность подвижных частей, соединения подвижных частей, наличие поврежденных деталей и другие условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Ограждение или другая поврежденная часть должны быть соответствующим образом отремонтированы или заменены квалифицированным персоналом, если другое не обозначено в данном руководстве по эксплуатации.
- Запрещено пользоваться станком, если не работает его выключатель.
- Замена дефектных выключателей должна выполняться квалифицированным персоналом.

31. Внимание!

- Использование любых дополнительных приспособлений или устройств, отличных от рекомендуемых в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может привести к риску получения физических травм или повреждения станка, а также прекращению действия гарантии.

32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Данный станок соответствует правилам и стандартам безопасности, применимым к подобному типу станков, если он используется в соответствии с данными инструкциями и со всеми установленными на своих местах защитными ограждениями и защитным оборудованием. Ремонтные работы должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом и с использованием оригинальных запасных деталей. Несоблюдение данного правила может привести к возникновению значительной опасности для пользователя и прекратить действие гарантии.

33. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

- Двигатели на некоторых станках могут нагреваться во время использования. Запрещено дотрагиваться до двигателя во время использования.

2. Дополнительные правила техники безопасности для циркулярных пил

Безопасная эксплуатация

1. Знакомство со станком

- В истории использования циркулярных пил случались серьезные несчастные случаи. Многие из них приводили к потере пальцев из-за несоответствующих или отсутствующих защитных ограждений. Некоторых из этих несчастных случаев можно было избежать посредством правильной установки ограждений пилы и направляющей линейки. Другие менее серьезные несчастные случаи возникают во время установки, очистки, отладки или технического обслуживания станка.
- Станок предназначен для резки дерева и комбинированных плит (многослойная фанера, ДВП). Также с помощью подходящего пильного диска можно обрабатывать определенные виды пластика.

2. Перед включением станка

- Настройте высоту резания пилы, чтобы убедиться, что зубцы пилы проходят через верхнюю часть заготовки.
- Если необходима обработка под углом, установите необходимый угол пилы.
- Отрегулируйте планку, чтобы она подходило под размеры обрабатываемой заготовки.
- Убедитесь, что распорный нож правильно выровнен с пилой и крепления полностью затянуты.
- Если обработка требует использования подвижной каретки (если она установлена), убедитесь, что подвижная каретка имеет достаточное расстояние хода, чтобы завершить пропил, который вы собираетесь сделать, а также, что ее ход не ограничен окружающими предметами, находящимися в рабочей зоне.
- Убедитесь в отсутствии повреждений ограждения пилы. Незамедлительно произведите замену поврежденного ограждения. Убедитесь, что ограждение пилы установлено правильно и что крепления полностью затянуты.
- Убедитесь в правильной установке пластины для пропила, а также в отсутствии признаков ее повреждения или износа. Незамедлительно произведите замену поврежденных пластин для пропила.
- Проверьте состояние пилы, чтобы убедиться в наличии всех зубцов, отсутствии повреждений, а также деформации, трещин или расколов. В случае обнаружения каких-либо из этих условий, незамедлительно произведите замену пилы.
- Убедитесь, что пила находится в пределах минимального и максимального диаметра, разрешенного на станке, как обозначено в руководстве по эксплуатации.
- Убедитесь, что отверстие пилы совпадает с диаметром шпинделя станка. Запрещено изменять пилу, чтобы обеспечить соответствие станку.
- Убедитесь, что пила имеет индекс скорости выше 5000 об/мин и соответствует BS EN847-1.
- Убедитесь, что тип пилы и форма зубцов пилы подходят для обрабатываемого материала.

3. Во время обработки

- Запрещено оказывать на пилу боковое давление.
- Будьте особо осторожны при обработке дерева с сучками, гвоздями, трещинами или при обработке грязных заготовок. При наличии данных условий существует повышенный риск вылета.
- Запрещено пытаться настраивать или снимать распорный нож или ограждение пилы во время обработки.
- Запрещено пытаться использовать станок без ограждения пилы или распорного ножа.
- Запрещено пытаться выполнять обработку с помощью рук. Всегда используйте планки, поставляемые со станком, чтобы поддерживать заготовку.
- При обработке небольших заготовок всегда используйте направляющую линейку, чтобы уменьшить риск получения травм.

4. Техническое обслуживание

- Регулярно проверяйте состояние и работу ограждения пилы, распорного ножа, планок и любых фиксаторов. Незамедлительно производите замену любых поврежденных или неисправных компонентов.
- Очищайте поверхность рабочего стола, удаляйте остатки смолы и наносите соответствующие смазочные материал (силиконовая смазка или спрей), чтобы обеспечить свободное перемещение заготовки.

5. Данный станок попадает под «Закон об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положения и руководство по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные нормы. Дальнейшие инструкции доступны в «Управлении по вопросам охраны здоровья, техники безопасности и охраны труда» и на их сайте www.hse.gov.uk.

3. Гарантия компании Power Record

Термин «**Продукты**» означает Продукты, реализуемые компанией Power Record, и попадающие под эти условия;

Термин «**Record Power**» означает компанию Record Power Limited, регистрационный номер 48041558, юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, осуществляющую продажу через сеть Официальных дилеров;

Термин «**Официальный дистрибьютор**» означает назначенного для вашего региона импортера, который осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info;

Термин «**Официальный дилер**» означает розничного продавца или официальное юридическое лицо, реализующее продукты компании Record Power конечным пользователям.

1. Гарантия

- 1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.
- 1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:
 - 1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;
 - 1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;
 - 1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;
 - 1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.
 - 1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;
 - 1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);
 - 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
 - 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
 - 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуется подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными

деталью, на самом деле решаются правильной настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.

- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретён Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.
- 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

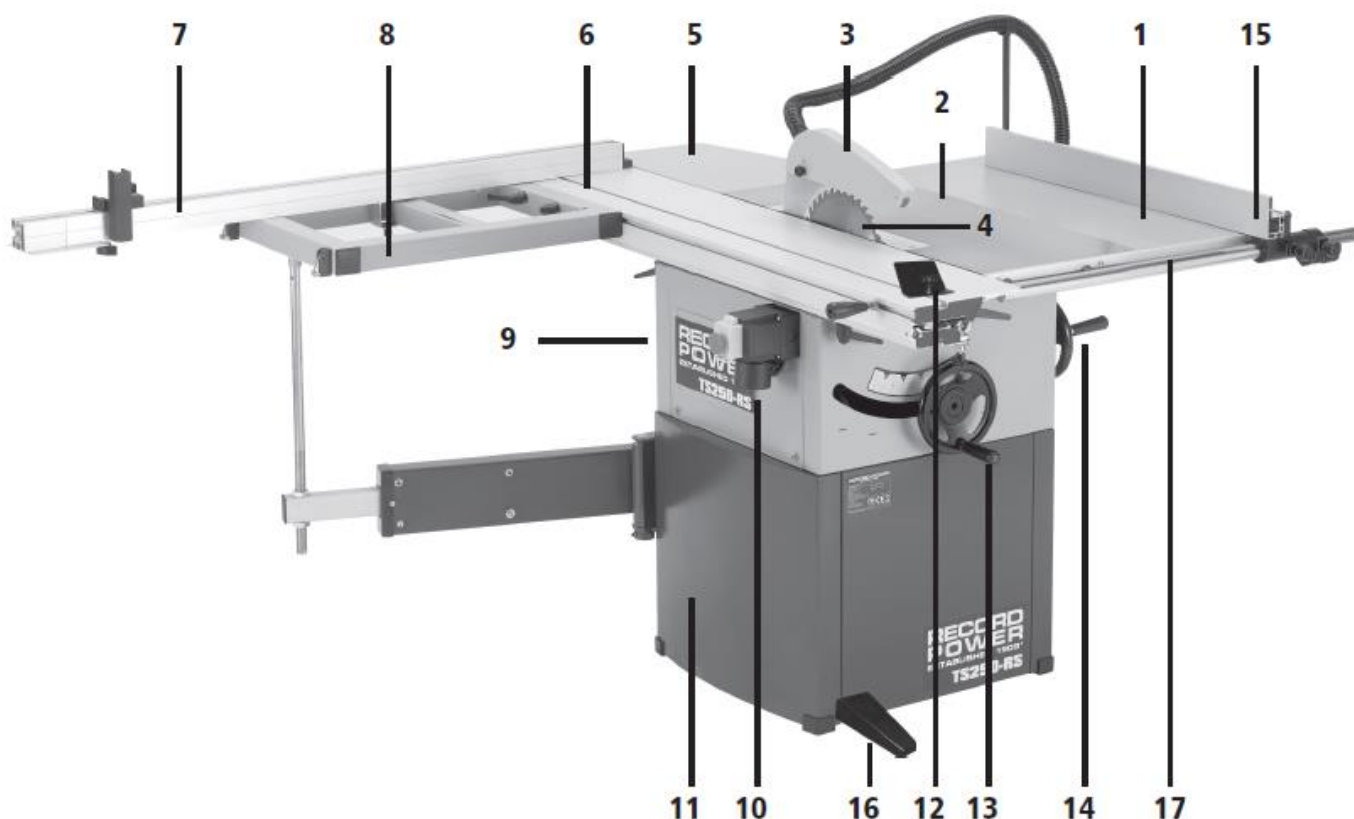
3. Ограничение ответственности

- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.
- 3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенным у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info).

4. Знакомство с циркулярной пилой



1. Удлинитель стола с правой стороны
2. Чугунный рабочий стол
3. Ограждение пилы
4. Пила
5. Дополнительный задний стол
6. Подвижная каретка
7. Планка для поперечной обработки
8. Поперечная рама и поворотный кронштейн
9. Основное пильное устройство
10. Выключатель
11. Нижний кабинет
12. Стопорная пластина
13. Маховик регулировки высоты пилы
14. Маховик регулировки угла наклона пилы
15. Направляющая планка
16. Опорная ножка
17. Рельса направляющей планки

Технические характеристики

Диаметр основной пилы:	250 мм
Скорость основной пилы:	4000 об/мин
Наклон пилы:	0 – 45 °
Наибольшая глубина пропила при 90 °:	80 мм
Наибольшая глубина пропила при 45 °:	54 мм
Максимальное распиливание:	610 мм
Максимальное распиливание с удлинением стола с правой стороны TS250RS-RE:	930 мм
Размер подвижной каретки:	1320 x 238 мм
Ход подвижной каретки:	1225 мм
Размер отверстия для удаления пилы:	100 мм
Двигатель:	230В/ 50 Гц/ 2 фазы/ 1500 Вт
Ток полной нагрузки:	9.1А
Вес:	122 кг
Вес (конфигурация с удлинением):	140 кг
Размер стола (стандартная конфигурация):	800 x 620 мм
Размер стола (конфигурация с удлинением):	800 x 950 мм
Уровень шума:	Уровень звуковой мощности <100 dB(A) Уровень звукового давления <90 dB(A)

Уровни шума

Измерение уровней шума в рабочем положении и во время работы были выполнены в соответствии со стандартом ISO 7960, Приложение «J»:

Мгновенное значение звукового давления:

Уровень звуковой мощности (без нагрузки) <90 dB(A)

Уровень звуковой мощности (под нагрузкой) <100 dB(A)

Уровень звукового давления (без нагрузки) <80 dB(A)

Уровень звукового давления (под нагрузкой) <90 dB(A)



Представленные значения являются уровнями шума, а не безопасными рабочими уровнями. Несмотря на то, что между уровнями шума и уровнями воздействия существует связь, с помощью нее нельзя точно определить необходимость использования дополнительных мер предосторожности. Факторы, которые влияют на реальные уровни воздействия, включают в себя характеристики рабочего помещения, другие источники шума и так далее, например, количество станков и наличие других выполняемых параллельно процессов. Также уровни допустимого воздействия могут отличаться в зависимости от страны использования оборудования. Однако, данная информация позволит пользователю станка лучше оценить опасности и риски.

Сбор пыли

Правильное удаление пыли устраняет риски вдыхания пыли и помогает станку работать эффективнее.

В таблице ниже представлена минимальная скорость потока и значения скорости для каждого места удаления пыли.

Ограждение пилы Нижний порт удаления пыли

Скорость потока 140 м³/ч 690 м³/ч

Максимальная скорость потока – 20 м/с

Убедитесь, что используемая система удаления пыли гарантирует данные значения в точках соединения, Рис. 4.1А и В.

Диаметр всасывающего отверстия (Рис. 4.1)

А – Диаметр ограждения пилы – 30 мм

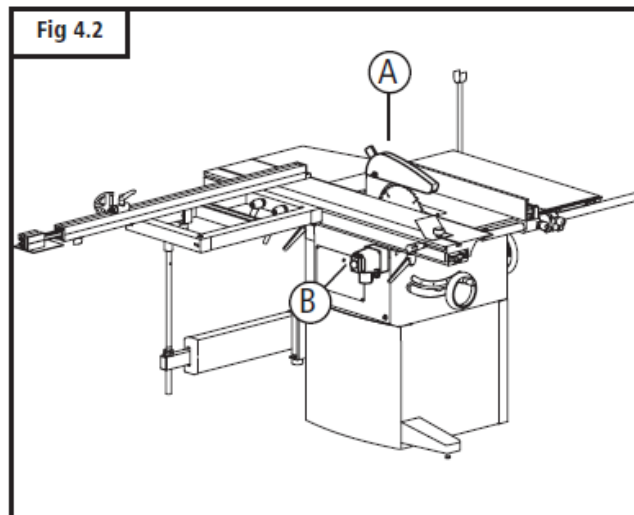
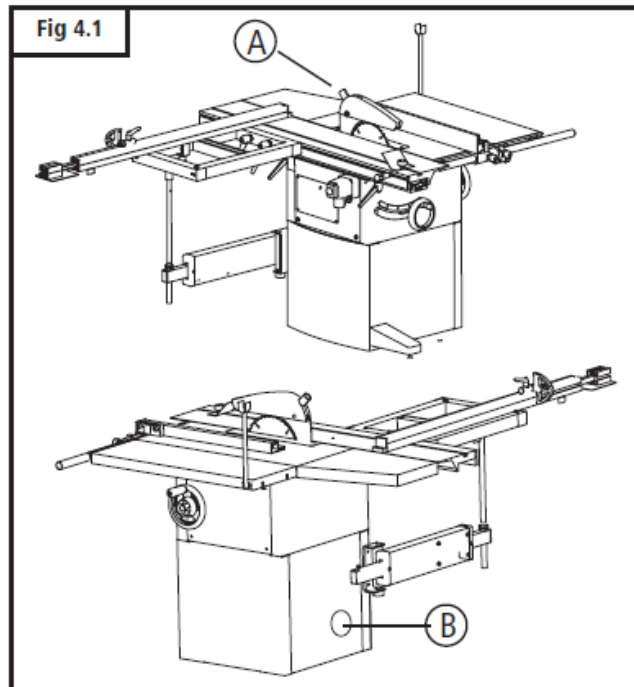
В – Диаметр нижнего порта удаления пыли – 100 мм

Подключение к системе удаления пыли должно быть выполнено с помощью гибких трубок соответствующего диаметра и закреплено с помощью хомутов.

Вытяжная трубка должна быть размещена таким образом, чтобы не мешать оператору во время обработки.



Обратите внимание: работа должна всегда выполняться с подключенной и включенной системой удаления пыли. Включайте систему удаления пыли одновременно с пилой. Рекомендуется не выключать систему удаления пыли в течение нескольких секунд после выключения пилы, чтобы полностью удалить остатки пыли из всасывающих трубок.



Устройства обеспечения безопасности

Проектирование и производство данного станка были выполнены в строгом соответствии со стандартом EN1870-1 (2006). Для того чтобы обеспечить полное соответствие данного станка требованиям безопасности ЕС, ограждение пилы и все другие ограждения или кожухи должны быть всегда установлены на своих местах перед запуском станка или во время его использования.

Станок оборудован следующими устройствами обеспечения безопасности, Рис. 4.2:

А – Ограждение пилы

В – Кнопка аварийной остановки

При нажатии данной кнопки происходит мгновенное отключение питания.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

В случае возникновения аварийной ситуации необходимо нажать красную кнопку с передней стороны блока переключателей. Для того чтобы выполнить повторный запуск станка, поднимите желтую крышку и нажмите на зеленую кнопку запуска.



Обратите внимание: данный станок оборудован выключателем нулевого напряжения, чтобы защитить станок от автоматического перезапуска. Если активирована функция выключателя нулевого напряжения, перезапуск станка выполняется посредством нажатия зеленой кнопки запуска, как описано выше.

5. Содержимое упаковок

Станок поставляется частично в разобранном виде. Прежде чем приступить к его использованию, необходимо выполнить сборку. В случае отсутствия каких-либо частей не пытайтесь выполнить его сборку или приступить к его использованию до тех пор, пока недостающие части не окажутся у вас и не будут надлежащим образом смонтированы.



Коробка TS250RS 1 из 3



Коробка TS250RS 2 из 3



Коробка TS250RS 3 из 3



Коробка TS250RS-ST 1 из 2



Коробка TS250RS-ST 2 из 2

Набор для перемещения пилы **TS250RS-W**
(опционально)



Удлинитель стола с правой стороны
TS250RS-RE
(опционально)



TS250RS-RE 1 из 2



TS250RS-RE 2 из 2

Циркулярная пила 10" с чугунным столом и подвижной кареткой **TS250RS**

TS250RS 1 из 3



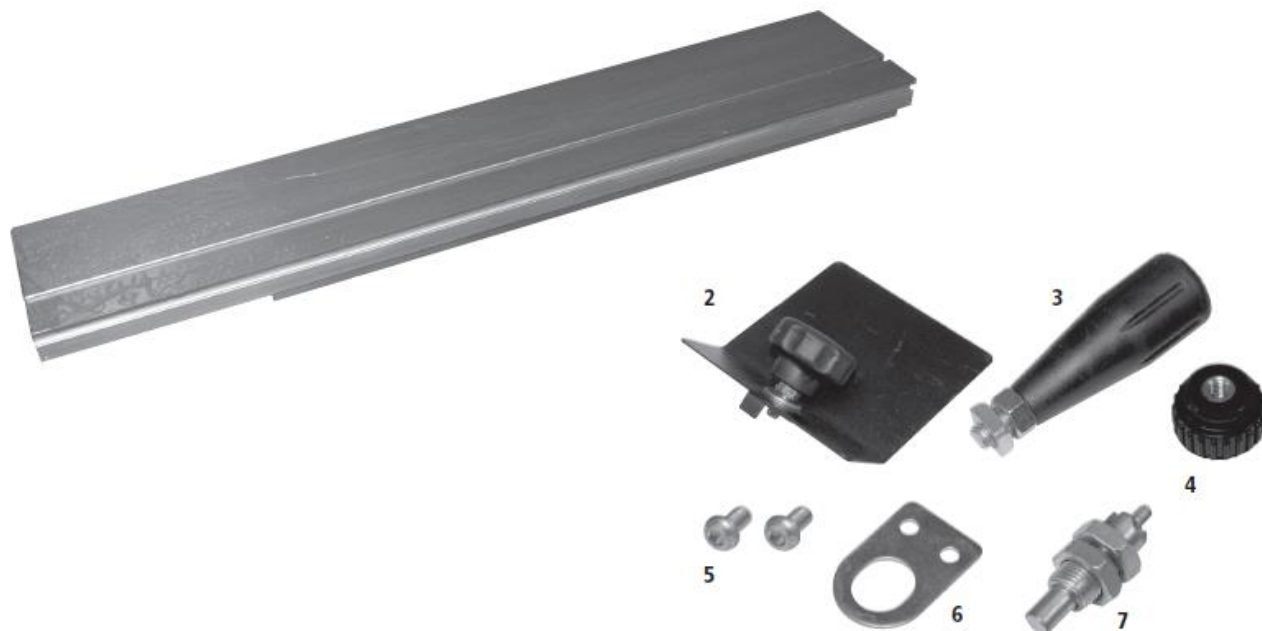
1. Пила
2. Передняя панель кабинета
3. Правая панель кабинета
4. Задняя панель кабинета
5. Левая панель кабинета
6. Кронштейн угловой планки
7. Маховик регулировки угла пилы
8. Маховик регулировки высоты пилы
9. Блокировка маховика регулировки угла пилы
10. Кронштейн направляющей планки
11. Ограждение пилы
12. Опорная ножка
13. Хомут трубки червячного привода
14. Силовой кабель (представлена вилка стандарта Великобритании)
15. Угловая планка
16. Направляющая планка
17. Дополнительный задний стол
18. Резиновые ножки
19. Направляющая линейка
20. Опора всасывающей трубки ограждения пилы, кронштейн и винты М6 х 16 мм
21. Коннектор системы удаления пыли
22. Хомут трубки системы удаления пыли
23. Всасывающая трубка ограждения пилы
24. Шкала направляющей планки
25. Рельса направляющей планки

TS250RS 1 из 3



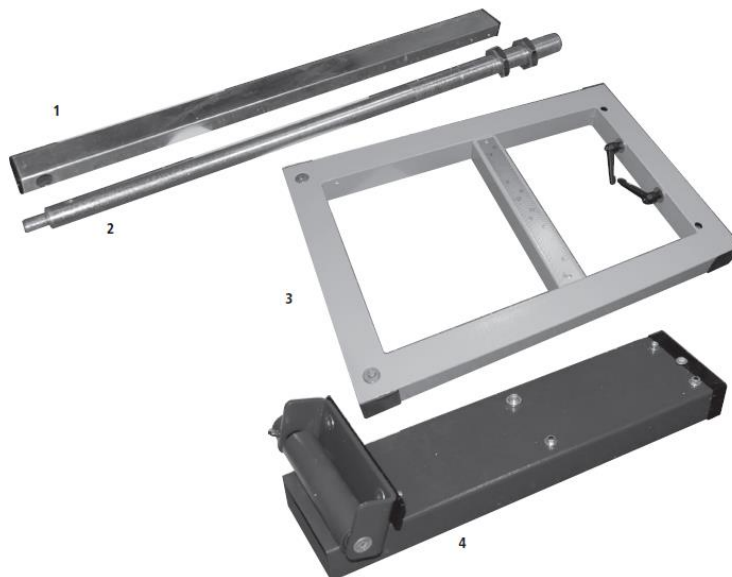
26. Шестигранный ключ 5 мм
27. Шестигранный ключ 6 мм
28. Шестигранный ключ 10 мм
29. Шестигранный ключ 13 мм
30. Шестигранный ключ 16 мм
31. Торцевой ключ
32. Болты, гайки и шайбы М6 х 16 мм, х 8
33. Болты М8 х 20, х 8
34. Винты с шестигранной головкой М8 х 15, х 4
35. Винты с шестигранной головкой М6 х 25, х 4
36. Болт и гайка М10 х 40 мм
37. Винты с головкой под крестообразный шлиц М6 х 15 мм, х 4
38. Винты с головкой под крестообразный шлиц М4 х 50 мм, х 4
39. Шайбы М8, х 8
40. Шайбы М6, х 4
41. Опорный палец направляющей рельсы М8 с 2 болтами и шайбами, х 4

TS250RS 2 из 3



1. Подвижная каретка
2. Стопорная пластина
3. Нажимная ручка
4. Рукоятка
5. Винты с полукруглой шестигранной головкой М6 х 12 мм
6. D-образный кронштейн
7. Механизм блокировки каретки

TS250RS 3 из 3

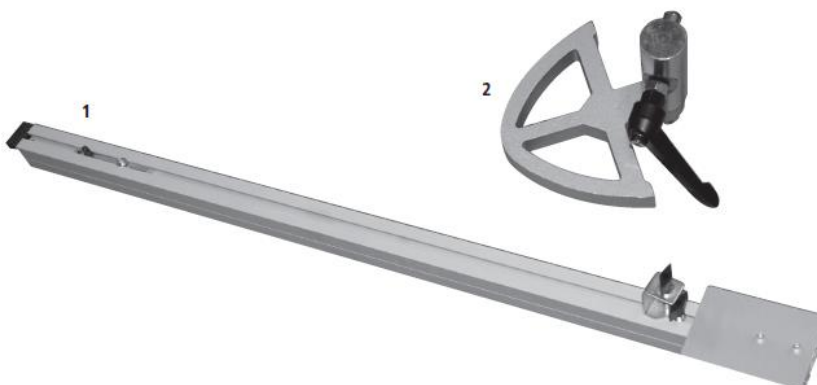




Стол с правой стороны

TS250RS-ST 1 из 2

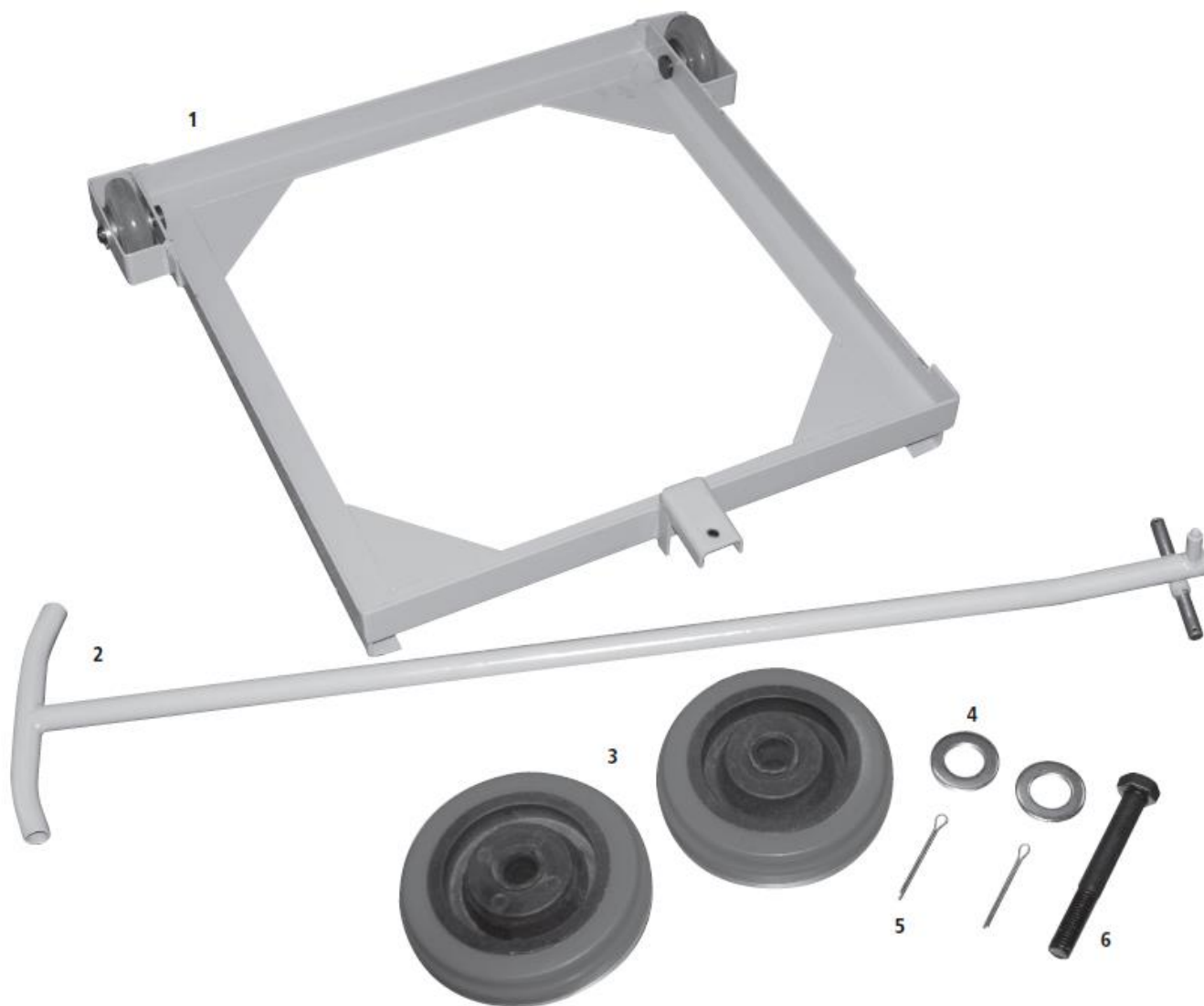
1. Удлинение поворотного кронштейна
2. Опорный кронштейн
3. Поперечная рама
4. Поворотный кронштейн



TS250RS-ST 2 из 2

1. Планка для поперечной обработки
2. Упор

TS250RS-W



1. Колесная рама
2. Направляющая ручка
3. Колеса направляющей ручки, х 2

4. Шайбы, х 2
5. Разводной шплинт, х 2
6. Блинный болт M10

TS250RS-RE 1 из 2



Удлинитель стола с правой стороны

TS250RS-RE 2 из 2



1. Рельса длинной направляющей планки
2. Шкала длинной направляющей планки

6. Монтаж

Необходимые инструменты: ключ на 10 мм, ключ на 16 и шестигранный ключ на 6 мм.



Примечание: все панели должны быть расположены таким образом, чтобы фланцы находились сверху, а плоские края панелей были на полу.

Прикрепите изогнутую левую боковую панель к передней панели с помощью гаек, болтов и шайб М6 х 16 мм, Рис. 6.1. В верхней и нижней части изогнутой панели есть круговые отверстия для болтов, а в верхней и нижней части боковой панели есть овальные отверстия. Установите болты в круговые отверстия, проводя их в овальные отверстия передней панели. Установите на болты шайбы и затяните гайки, Рис. 6.2.

Во время фиксации гаек можно использовать второй 10 мм ключ (не входит в комплект поставки), чтобы удерживать болты.

Прикрепите заднюю панель к изогнутой боковой панели, расположив болты, гайки и шайбы тем же способом, как описано выше. Рис. 6.3.

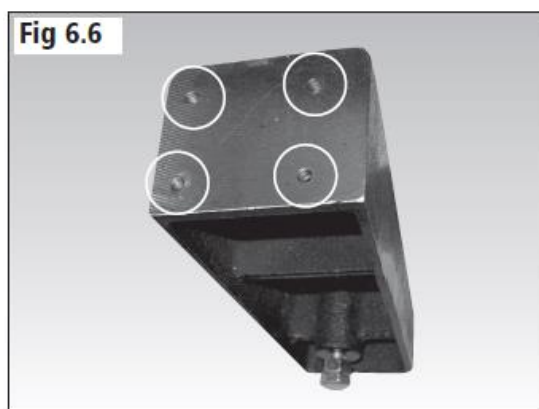
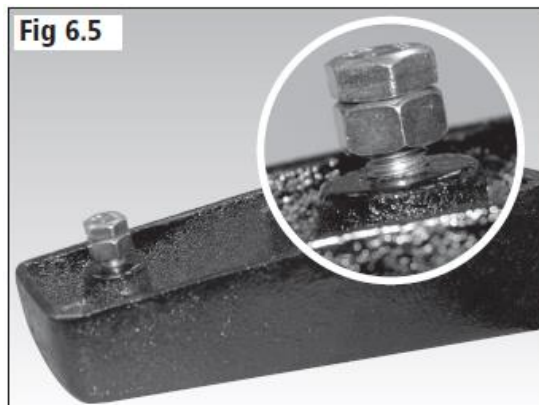
Для завершения монтажа кабинета установите правую панель, как описано выше и показано на Рис. 6.4.



Установите болт и гайку M10 x 40 мм в нижней стороне опорной ножки, чтобы гайка была накручена на болт как можно ниже, Рис. 6.5.

В опорной ножке есть 4 резьбовых отверстия, как показано на Рис. 6.6. Прикрепите опорную ножку к передней части основания кабинета с помощью 4 шестигранных винтов M8 x 15 мм и шайб M8, Рис. 6.7, а затем затяните болты с помощью шестигранного ключа на 6 мм.

Установите резиновые ножки на каждый угол стойки, Рис. 6.8. Ножка, имеющая угол 45°, должна быть прикреплена к правой стороне кабинета, а ножка, имеющая угол больше 45°, должна быть прикреплена к левой стороне кабинета, Рис. 6.8.

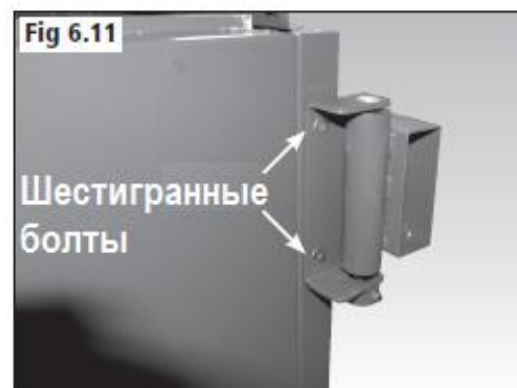
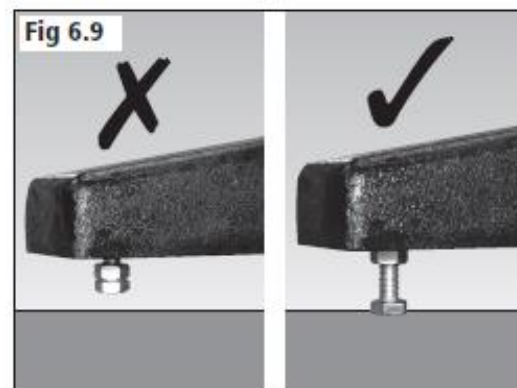


Болт, расположенный под опорной ножкой, теперь будет выше уровня пола, Рис. 6.9. Выкрутите болт до тех пор, пока он не коснется пола и затяните гайку на опорной ножке, чтобы зафиксировать ее положение.

И, наконец, перед установкой пилы на основание кабинета, необходимо установить поворотный кронштейн на заднюю левую сторону основания. Поворотный кронштейн поставляется с предварительно установленным резьбовым стержнем и крепится с помощью потайных шестигранных болтов М8 х 45 мм, Рис. 6.10. Снимите винты, которые удерживают стержень, затем снимите стержень и установите поворотный кронштейн на заднюю часть основания кабинета, как показано на Рис. 6.11. Проведите болты через отверстия в поворотном кронштейне и отверстия в задней части основания кабинета, Рис. 6.11. Закрутите их через стержень, располагаемый во внутренней части кабинета, с помощью шестигранного ключа на 6 мм, Рис. 6.12.



Примечание: убедитесь, что все крепления полностью затянуты. В противном случае, это может привести к возникновению вибрации и уменьшению стабильности станка.



Основная пила в сборе

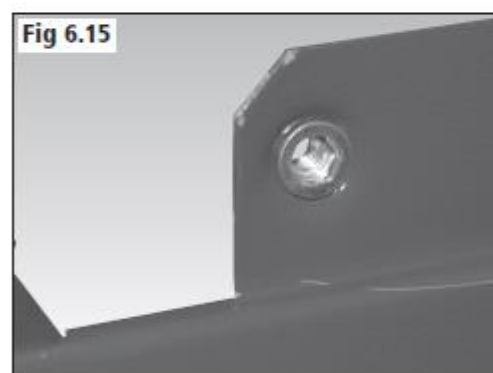
Необходимые инструменты, шестигранный ключ на 3 мм (не входит в комплект поставки), шестигранный ключ на 5 мм и крестовая отвертка.



Предупреждение: основная пила имеет большой вес. Перед тем, как пытаться поднять пилу на основание кабинета, попросите вам помочь. В противном случае это может привести к получению травм.

Установите основную пилу на основание кабинета, убедитесь, что угловая шкала расположена с передней стороны станка, а съемная панель с левой стороны, Рис. 6.13. Блок переключателей и всасывающая трубка находятся во внутренней части пилы. Позаботьтесь о том, чтобы они не были зажаты между пилой и основанием кабинета во время монтажа.

Пила имеет 4 отверстия с левой и правой стороны, как показано на Рис. 6.14, которые соответствуют болтам на фланцах основания кабинета, Рис. 6.15. Закрепите пилу на стойке с помощью 4 шестигранных болтов М6 х 25 мм и шайб М6, Рис. 6.16.



На одном маховике есть резьбовое отверстие в центре, см. Рис. 6.17. Маховик регулировки высоты пилы (без резьбового отверстия) должен быть установлен на вал с передней стороны станка, Рис. 6.18. Каждый маховик имеет установочный винт во втулке. Во время установки маховика регулировки высоты пилы, убедитесь, что установочный винт расположен рядом с плоской зоной вала, как показано на Рис. 6.18. Затяните установочный винт с помощью шестигранного ключа на 3 мм.

Во время установки маховика регулировки угла пилы с правой стороны станка, убедитесь, что установочный винт расположен в пределах продолговатой канавки вала, Рис. 6.19. Установочный винт встанет на один уровень со втулкой только если будет установлен правильно. Наконец, установите на ручку механизм блокировки, как показано на Рис. 6.20, закрутив его в резьбовое отверстие.



Блок переключателей расположен за съемной панелью со стороны основной пилы, чтобы защитить его во время перемещения. Для доступа к переключателям необходимо снять панель с помощью четырех винтов с головкой под крестообразный шлиц и потянуть блок переключателей через съемную панель, следя за тем, чтобы кабельная муфта была правильно расположена на конце стола в боковой панели, как показано на Рис. 6.21. Заново установите съемную панель, Рис. 6.22.



Установите блок переключателей на боковую панель с помощью винтов М4 х 50 мм, Рис. 6.23, разместив их в отверстиях в углах блока и закрутив в резьбовые отверстия на основной пиле, как показано на Рис. 6.22. Убедитесь, что блок переключателей расположен таким образом, чтобы силовая розетка была направлена вниз, Рис. 6.23.

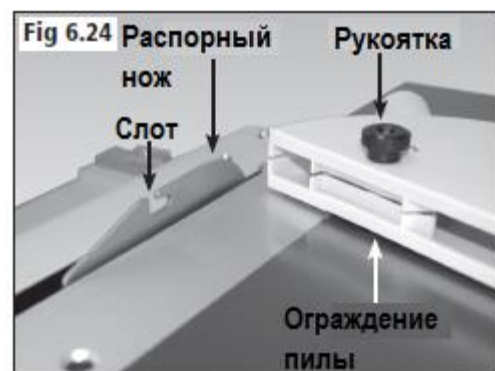


Ограждение пилы и порт для удаления пыли

Необходимые инструменты: плоская отвертка (не входит в комплект поставки).

Возможно, для установки ограждения пилы потребуется поднять пилу. Для этого используйте маховик регулировки высоты пилы, расположенный с передней стороны станка.

Ограждение пилы имеет болт с круглой головкой на рукоятке, установленной сзади, Рис. 6.24. Установите ограждение пилы на распорный нож, чтобы болт проходил в слот распорного ножа, Рис. 6.25. Затем протолкните его к задней стороне слота. Затяните болт с круглой головкой и гайку, чтобы зафиксировать ограждение пилы.





Обратите внимание: убедитесь, что ограждение пилы надежно закреплено, толкнув его к распорному ножу и в направлении задней стороны станка, чтобы оно полностью находилось в слоте перед фиксацией рукоятки.

Осторожно проведите руку через отверстие в задней панели основания кабинета и протяните через него трубку для удаления пыли. Установите муфту трубки для удаления пыли над трубкой и закрепите ее на кабинете, как показано на Рис. 6.26. Подключите к трубке коннектор для удаления пыли, разместив его внутри и закрепив с помощью хомута трубки червячного привода, Рис. 6.27. Не перетяните хомут, так как это может привести к повреждению коннектора.

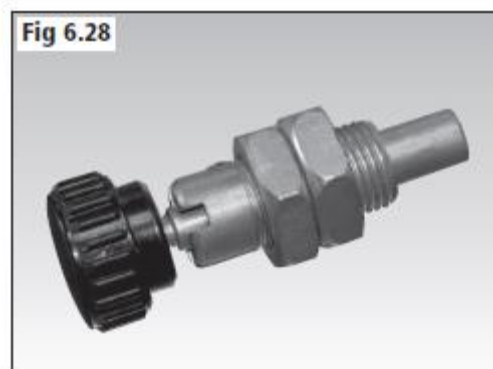


Обратите внимание: всегда проверяйте, чтобы хомут трубки был затянут. В противном случае это может повлиять на производительность и эффективность работы системы удаления пыли.

Подвижная каретка и блокировка

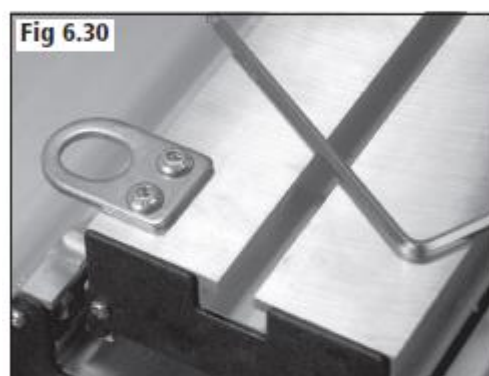
Необходимые инструменты: ключ на 13 мм, ключ на 22 мм (не входит в комплект поставки), шестигранный ключ на 5 мм и шестигранный ключ на 6 мм.

Установите ручку М6 на механизме блокировки каретки, Рис. 6.28.



В нижней части подвижной каретки с передней стороны есть два резьбовых отверстия, Рис. 6.29. Установите D-образный кронштейн на каретку с помощью двух шестигранных болтов М6 х 12 мм, как показано на Рис. 6.30.

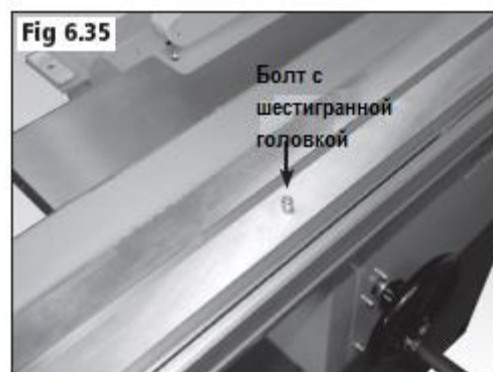
Снимите первую гайку с механизма блокировки каретки и проведите ее через отверстие в D-образном кронштейне, как показано на Рис. 6.31. Убедитесь, что механизм блокировки каретки находится в заблокированном положении. Отведите и скрутите вал с помощью рукоятки, чтобы расположить роликовый штифт в канавке, что позволит валу удлиняться в стопорный слот подвижной каретки, Рис. 6.31. При необходимости отрегулируйте вторую гайку, чтобы механизм блокировки каретки был расположен внутри стопорного слота. Установите первую гайку обратно и затяните обе гайки с помощью ключа на 22 мм, Рис. 6.32.





Предупреждение: убедитесь, что механизм блокировки задействован во время установки подвижной каретки, чтобы предотвратить смещение во время монтажа пилы.

С передней и задней части корпуса пилы имеется пластина и Т-образная гайка, закрепленные шестигранными болтами с обычными и пружинными шайбами, Рис. 6.33. Снимите данные крепления с каждого конца. Убедитесь, что отверстия в пластинах расположены над отверстиями в пиле, Рис. 6.34. Установите подвижную каретку таким образом, чтобы 2 шестигранных болта, закрепленных на нижней стороне подвижной каретки, Рис. 6.35, были расположены внутри установочных кронштейнов с передней и задней стороны пилы, Рис. 6.36.



При правильной установке подвижная каретка будет выступать на 110 мм от чугунного стола, как показано на Рис. 6.37.

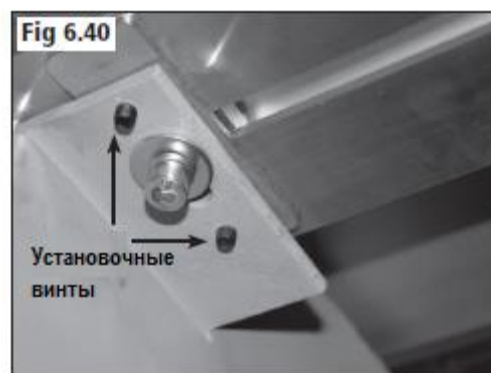
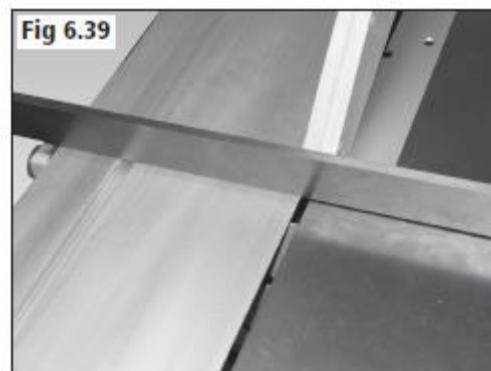
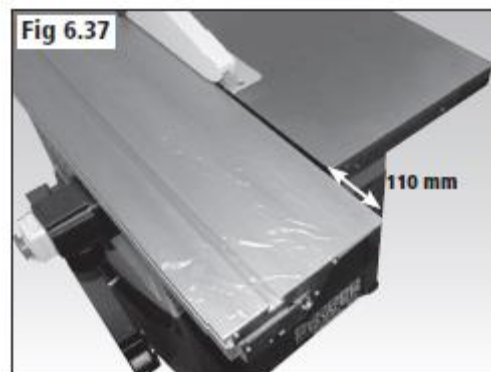
После установки подвижной каретки деактивируйте тормоз каретки, чтобы она переместилась в положение, которое предоставит доступ к Т-образным слотам суппорта каретки. Вставьте Т-образные гайки в Т-образный слот суппорта каретки, Рис. 6.38. Расположите Т-образные гайки таким образом, чтобы они были на одной линии с отверстиями в пластине и пиле. Зафиксируйте их с помощью шестигранных болтов и шайб, как показано на Рис. 6.38.

Используйте проверочную линейку, чтобы установить правильное положение подвижной каретки относительно чугунного стола, Рис. 6.39. Подвижная каретка должна быть на 0.2 – 0.3 мм выше чугунного стола. Это позволит столу надежно удерживать заготовку и свободно перемещаться каретке.

Для того чтобы поднять или опустить каретку, необходимо открутить шестигранные болты, которые фиксируют каретку на пиле, а также отрегулировать установочные винты, Рис. 6.40. Настройка данных винтов позволит отрегулировать положение пластин над ними и, соответственно, саму каретку, которая установлена на пластинах. Если у вас имеется измерительный щуп, он может помочь в определении правильного положения.

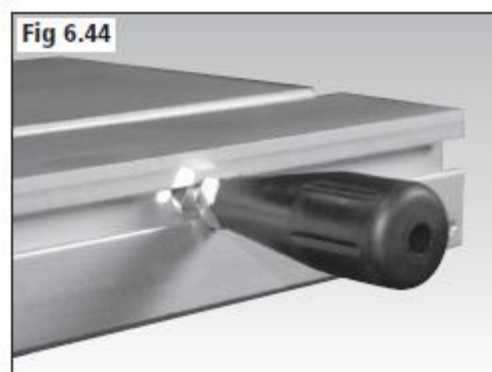
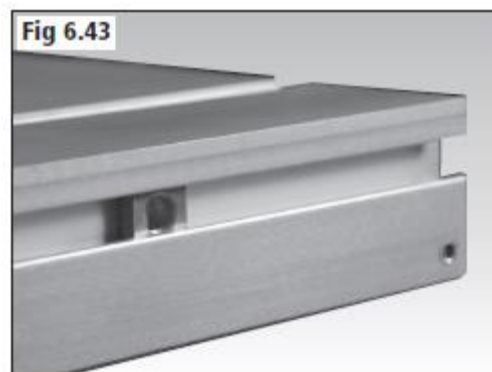
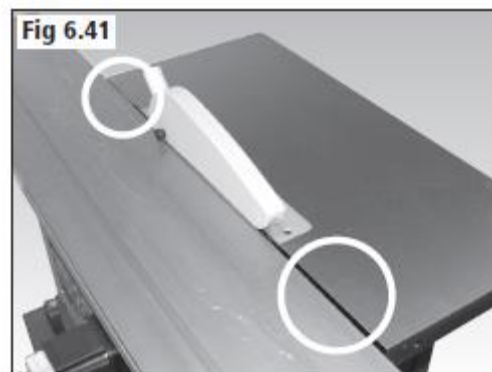


Обратите внимание: правильная установка подвижной каретки является обязательным условием. Если она расположена слишком высоко, тогда чугунный стол не сможет правильно удерживать заготовку и обработка будет неточной. Если она расположена слишком низко, заготовка будет влачиться по чугунному столу, что также приведет к неточной обработке.



Если каретка не параллельна чугунному столу, как показано на Рис. 6.41, ее можно настроить посредством ослабления каретки и регулировки гаек и болтов, которые находятся внутри пилы справа от суппорта подвижной каретки, Рис. 6.42. Один набор расположен спереди и один набор расположен сзади. Для свободного перемещения каретки будет достаточно зазора в 2 – 3 мм.

После правильной установки подвижной каретки добавьте нажимную ручку к боковой части каретки, сняв квадратный болт, установленный на ручке и сместив ее в слот, как показано на Рис. 6.43. Переустановите ручку на гайку, как показано на Рис. 6.44.

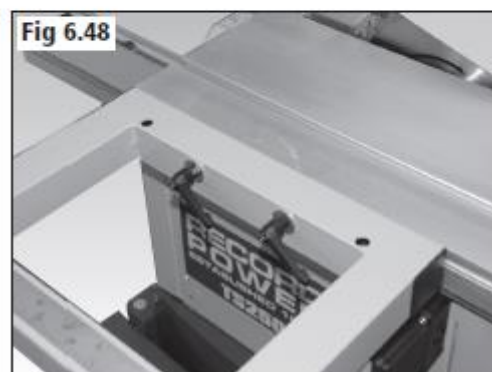
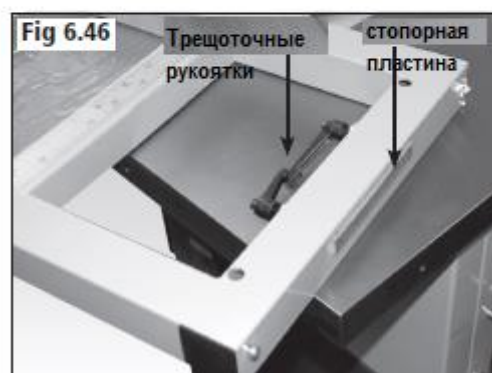
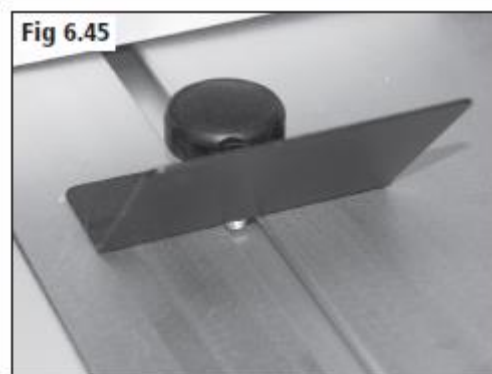


И, наконец, установите на переднюю часть подвижной каретки стопорную пластину, открутив рукоятку, чтобы позволить прямоугольному болту под пластиной сместиться в слот в верхней части каретки, Рис. 6.45.

Поперечная рама и поворотный кронштейн

Необходимые инструменты: ключ на 6 мм и ключ на 13 мм.

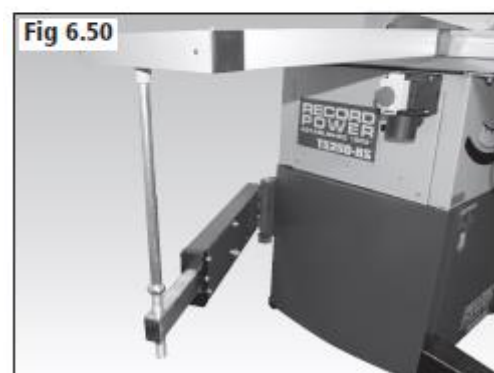
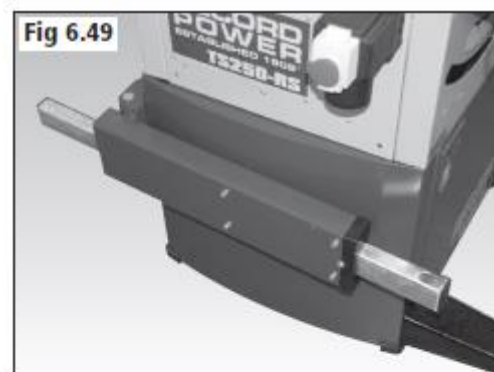
Поперечная рама поставляется вместе с предустановленной с одной стороны стопорной пластиной, зафиксированной с помощью болтов М8 и стопорных трещоточных рукояток, Рис. 6.46. Снимите стопорную пластину и сместите ее в канавку, расположенную сбоку от подвижной каретки, Рис. 6.47. Заново установите поперечную раму на стопорную пластину, зафиксируйте ее с помощью трещоточных рукояток, как показано на Рис. 6.48.



Перед установкой опорного кронштейна на поперечную раму, необходимо установить удлинение поворотного кронштейна. На одном конце удлинения есть отверстие. Проведите удлинение через поворотный кронштейн с задней стороны, концом с отверстием вперед, пока оно не будет выступать с передней стороны, Рис. 6.49.

Опорный кронштейн имеет 2 прикрученных к нему болта М20. Снимите нижний болт и проведите резьбовой конец стержня через отверстие в удлинении поворотного кронштейна, Рис. 6.50. Закрутите верхний конец стержня в резьбовую муфту внизу поперечной рамы, Рис. 6.51.

Отрегулируйте гайку М20, которая все еще прикручена к поворотному кронштейну, чтобы он удерживал поперечную раму параллельно подвижной каретки, Рис. 6.52. Прикрутите оставшуюся гайку М20 к нижней стороне опорного кронштейна и затяните обе гайки.

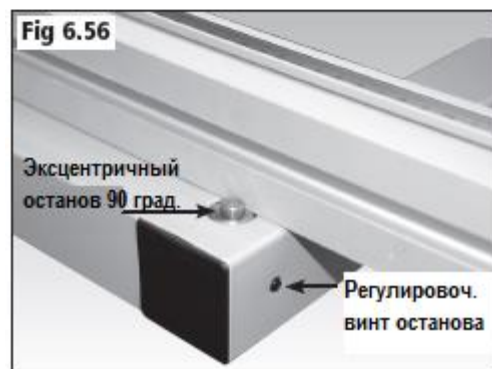
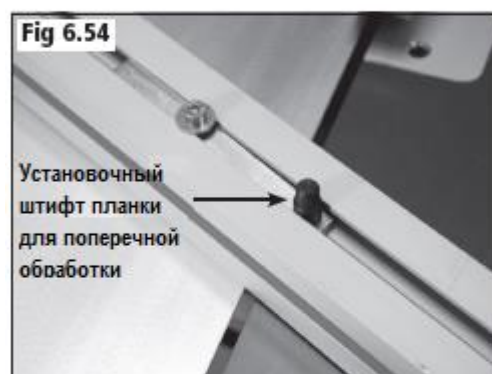
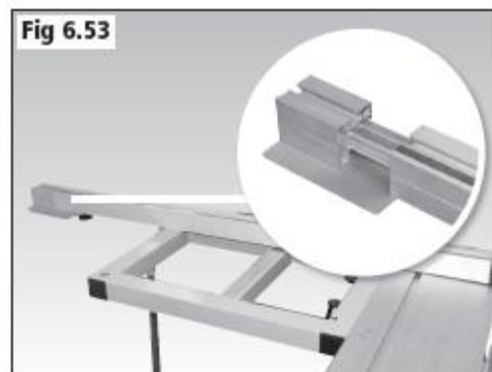


Установка планки для поперечной обработки

На одном конце планки для поперечной обработки есть подвижное удлинение. Данный конец должен находиться слева, как показано на Рис. 6.53.

Установочный штифт под планкой для поперечной обработки, представленный на Рис. 6.54, должен быть установлен в каждое отверстие с правой стороны поперечной рамы, Рис. 6.55.

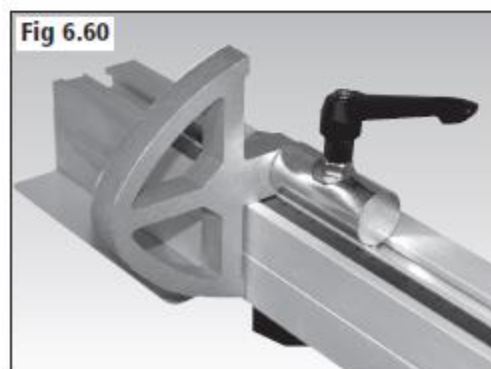
Для того чтобы установить планку на 90° относительно пилы, левую сторону планки необходимо опереть на останов, как показано на Рис. 6.56. Останов является эксцентричным, что позволяет выполнять настройку. Для этого открутите установочный винт, расположенный рядом с останом, установите останов таким образом, чтобы он касался планки при угле в 90°, затем затяните установочный винт. Если останов ограничивает перемещение планки для поперечной обработки во время регулировки, просто нажмите на стойку останова, пока он не будет наравне со столом. Для повторного сцепления нажмите на стойку в обратном направлении.



Зафиксируйте планку, затянув С-образный зажим, чтобы он коснулся нижней стороны поперечной рамы, Рис. 6.57.

Для того чтобы установить планку для поперечной обработки на определенный угол, открутите С-образный зажим и выполните настройку с помощью угловой шкалы, Рис. 6.58.

Наконец, установите на планку для поперечной обработки упор. Открутите трехточечную рукоятку, чтобы прямоугольный болт, Рис. 6.59, сместился в канавку в верхней части планки для поперечной обработки, Рис. 6.60.





Проверка ровности чугунного стола

Чугунный стол должен быть правильно отрегулирован во время первичного монтажа на заводе. Однако, перед установкой дополнительных столов и направляющей планки рекомендуется проверить правильность регулировки уровня стола. Для этого убедитесь, чтобы пила находится на равном расстоянии от передней и задней стороны ограждения пилы, как показано на Рис. 6.61. Если необходима настройка, открутите 4 шестигранных болта под столом (2 спереди и 2 сзади), Рис. 6.62, с помощью шестигранного ключа на 6 мм и перед повторной фиксацией болтов сместите стол в нужное место.



Обратите внимание: если необходима настройка чугунного стола, подвижную каретку тоже необходимо переместить, как описано выше.

Удлинения столов

Необходимые инструменты: ключ на 13 мм и шестигранный ключ на 3 мм (не входит в комплект поставки).

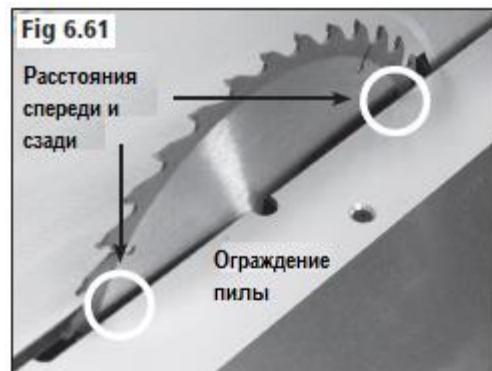


Обратите внимание: существуют разные размеры удлинений столов для правой стороны модели TS250RS. Стандартное удлинение стола, поставляемое вместе со станком, предлагает возможность распиливания 610 мм, а опциональное удлинение предлагает распиливание 935 мм. Установка обоих удлинений стола выполняется одинаково.

Удлинение стола с правой стороны TS250RS-RE поставляется с удлиненным рельсом направляющей планки и удлиненной шкалой направляющей планки взамен стандартным. Эти удлиненные элементы необходимы для установки дополнительной ширины стола. При установке опционального удлинения стола с правой стороны во время первичного монтажа TS250RS, используйте поставляемые удлиненные элементы, не обращая внимания на стандартный стол, направляющую планку и шкалу направляющей планки, поставляемые с TS250RS.

Заднее удлинение стола

Заднее удлинение чугунного стола имеет два резьбовых отверстия, как показано на Рис. 6.63. Установите заднее удлинение стола на заднюю часть основного стола, разместив 2



винта М8 х 20 мм в отверстиях заднего удлинения и закрутив их в чугунный стол. Убедитесь, что 2 шайбы М8 установлены в отверстиях удлинения, Рис. 6.64.

Убедитесь, что заднее удлинение стола находится наравне с главным столом, разместив поперек их проверочную линейку. Точную регулировку можно выполнить с помощью 2 установочных винтов М8, расположенных на конце удлинения стола, Рис. 6.64. Можно немного затянуть болты таким образом, чтобы зафиксировать удлинение стола, а затем слегка опустить стол, подложив деревянный блок и ударив по нему резиновым молотком, как показано на Рис. 6.65. Убедитесь, что стол выровнен по всей ширине. После правильной установки стола можно полностью затянуть болты.

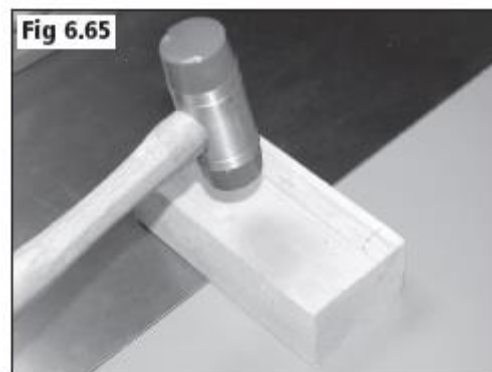
Боковое удлинение стола фиксируется тем же способом, с помощью четырех болтов М8 х 20 мм и шайб, устанавливаемых в отверстия под удлинение стола, Рис. 6.66, и через резьбовые отверстия с боковой стороны чугунного стола. Точная регулировка выполняется описанным выше способом с помощью установочных винтов, Рис. 6.66, до полного затягивания стопорных болтов. Убедитесь, что стол выровнен по всей длине.

После установки стол должен выглядеть, как на Рис. 6.67.

Установка опоры для всасывающей трубки

Необходимые инструменты: шестигранный ключ на 5 мм и крестовая отвертка.

С задней стороны правого удлинения стола имеется два резьбовых отверстия, Рис. 6.68. Используйте шестигранный ключ на 5 мм, чтобы закрепить опорный кронштейн всасывающей трубки на столе посредством 2 шестигранных винтов М6 х 16 мм. Проведите опору всасывающей трубки через кронштейн и затяните болты, Рис. 6.69.



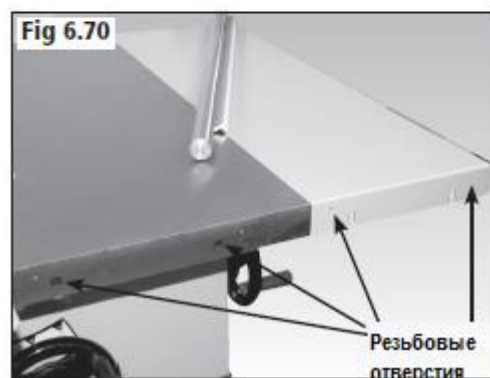
Установка шкалы направляющей планки

С передней стороны чугунного стола и правого удлинения стола есть 4 резьбовых отверстия, Рис. 6.70. Прикрепите шкалу направляющей планки к столу с помощью 4 винтов с головкой под крестообразный шлиц М6 х 16 мм, как показано на Рис. 6.71.

Установка рельса направляющей планки

Необходимые инструменты: ключи на 10 и 13 мм.

Опорные стержни поставляются с установленными болтами и шайбами, Рис. 6.72.

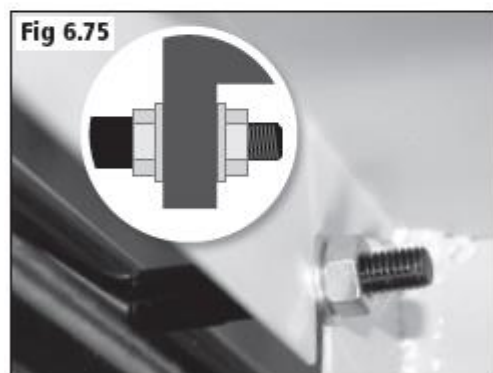


Установите стержни на рельс направляющей планки, вкрутив их в резьбовые отверстия на рельсе направляющей планки, Рис. 6.73. Убедитесь, что на рельсе установлены концы без болтов и шайб. Затяните стержни с помощью ключа на 10 мм.

Снимите 1 болт и 1 шайбу с каждого опорного стержня и проведите их через отверстия в чугунном столе и правом удлинении стола, как показано на Рис. 6.74. Закрепите рельс направляющей планки, установив шайбу, затем вставьте болты обратно в стержни с других сторон отверстий, Рис. 6.75. На данном этапе не затягивайте болты полностью, так как необходимо будет установить правильное положение рельса после установки на него направляющей планки.

Установка кронштейна направляющей планки

Сместите кронштейн направляющей планки на рельс направляющей планки, как показано на Рис. 6.76, и зафиксируйте его с помощью стопорной рукоятки.

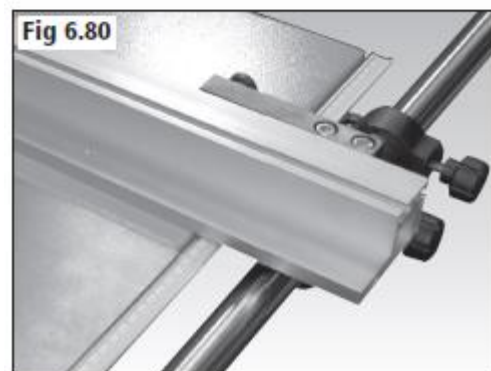
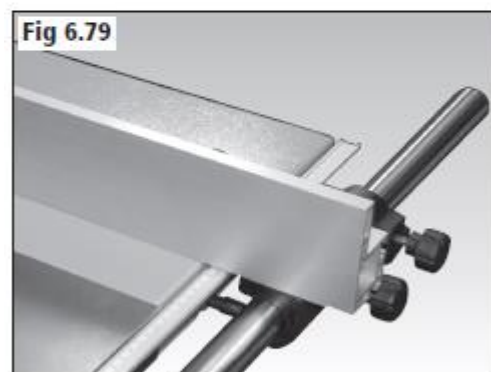
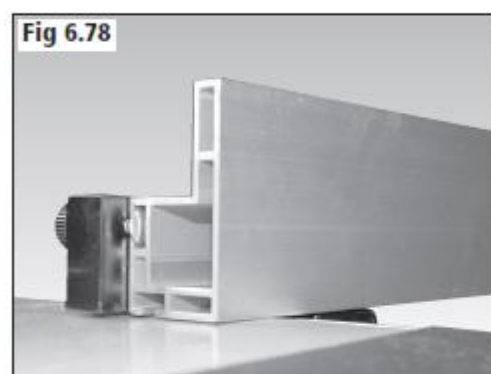
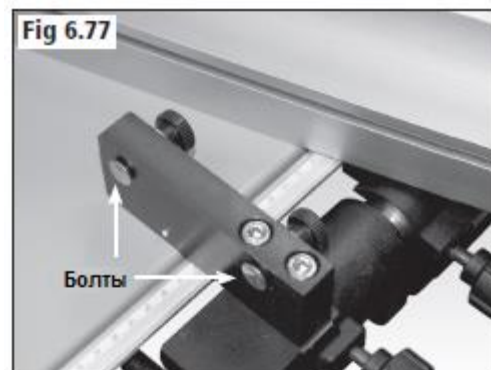


Установка направляющей планки

Для того чтобы установить направляющую планку на кронштейн, открутите 2 болта на кронштейне, Рис. 6.77, и сместите планку на болты с помощью Т-образных слотов в планке, Рис. 6.78.

На Рис. 6.79 показано стандартное положение планки. При обработке небольших заготовок планку можно установить, как показано на Рис. 6.80, чтобы обеспечить хороший доступ. Данное положение также полезно, если пила наклонена, чтобы избежать контакта с планкой.

Болты

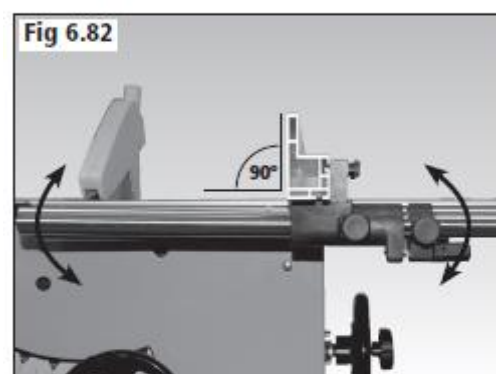
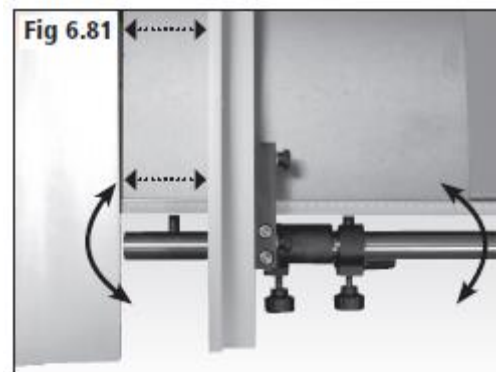


Выравнивание направляющей планки

После полной установки направляющей планки ее необходимо выровнять с чугунным столом.

Планка должна быть установлена параллельно боковой стороне чугунного стола и, соответственно, пилы, чтобы обеспечить точную и ровную обработку. Для обеспечения параллельности, настройте болты на каждом опорном стержне, чтобы переместить рельс вперед или назад, пока он не будет удерживать направляющую планку параллельно столу, Рис. 6.81.

Также планка должна располагаться под углом 90° относительно поверхности стола. Немного открутите гайки опорных стержней рельса направляющей планки, чтобы наклонить рельс вперед или назад, как показано на Рис. 6.82, до достижения 90°. Лучше всего проверять угол, когда планка находится в вертикальном положении, как показано.



Совет: для того, чтобы сохранить параллельность положения планки с чугунным столом после предыдущей операции, слегка открутите болты только с внешней стороны стола, т.е. находящиеся рядом с передней частью станка. Это позволит задним болтам под столом остаться в правильном положении.

Монтаж угловой планки

Сместите Т-образный стержень кронштейна угловой планки в Т-образный слот подвижной каретки, Рис. 6.83. Необходимо будет слегка ослабить стопорные механизмы, чтобы можно было выполнить смещение.

На кронштейне угловой планки есть 2 установочных отверстия, Рис. 6.83. Снимите ручки и шайбы с болтов на угловой планке, Рис. 6.84. Проведите болты через отверстия в кронштейне угловой планки и переустановите шайбы и ручки на болты, как показано на Рис. 6.85.

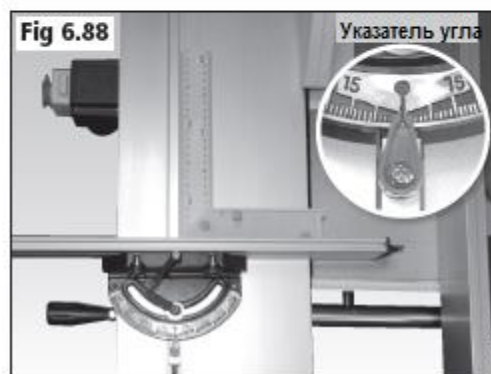
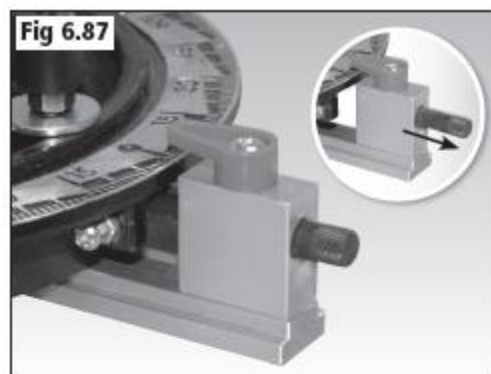
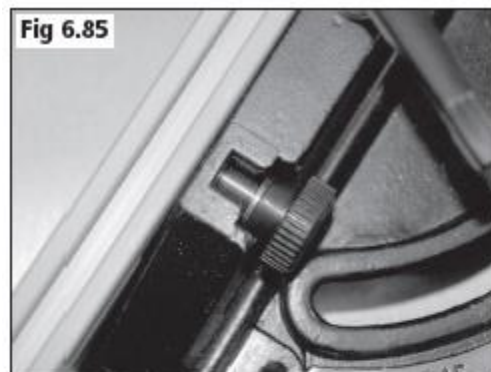
Планку можно расположить нужным образом посредством ее смещения в желаемое положение до затягивания болтов.



Калибровка угловой планки

В целях обеспечения точности в углах обработки при использовании угловой планки, ее необходимо откалибровать с помощью угловых упоров, расположенных снизу, Рис. 6.86. Угловые упоры расположены напротив отводных угловых захватов, как показано на Рис. 6.87.

Разместите угловую планку в слоте на подвижной каретке и установите угол в 0° , как показано на Рис.6.88. С помощью проверочного угольника проверьте расположение планки в слоте под углом 90° . Если все правильно, убедитесь, что указатель угла показывает точно на 0° .

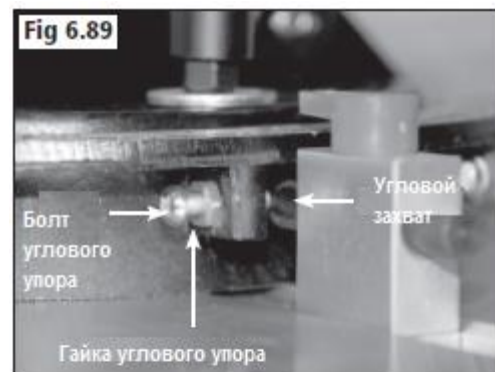


Если угловая планка находится в слоте не под углом в 90° , отведите болт углового упора 0° , чтобы позволить выполнить перемещение, установите планку под углом в 90° и затяните стопорный механизм. Расположите болт таким образом, чтобы он касался углового захвата и зафиксируйте его с помощью гайки углового упора, Рис. 6.89.

Для того чтобы убедиться в точном положении угловых упоров 45° и -45° , установите угловую планку таким образом, чтобы указатель угла показывал на эти значения, и выполните настройку угловых упоров, как описано выше.

Установка вытяжной трубки

Сместите один конец вытяжной трубки на ограждение пилы, как показано на Рис. 6.90, через опорный кронштейн, как показано на Рис. 6.91, а затем на коннектор удаления пыли, как показано на Рис. 6.92.

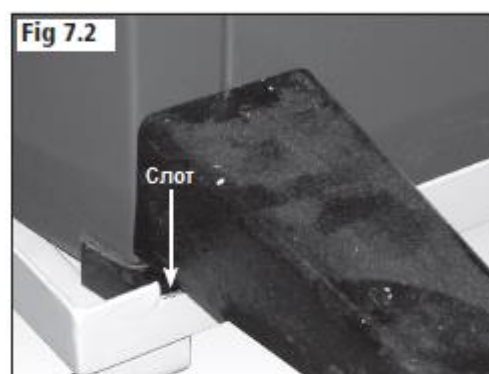


7. Монтаж дополнительного набора для перемещения пилы TS250RS-W

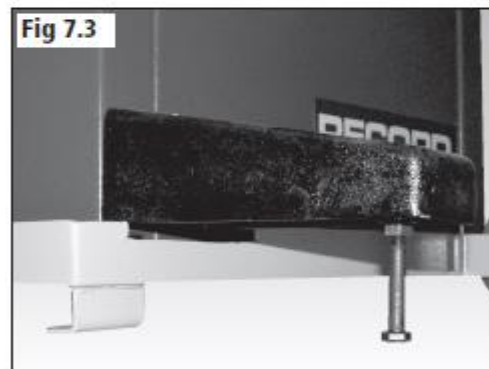
Колесная рама поставляется в собранном виде. Установите TS250RS на раму, как показано на Рис. 7.1. Разъём для направляющей ручки должен быть с левой стороны от станка, как показано.



Убедитесь, что опорная ножка находится в слоте колесной рамы, как показано на Рис. 7.2.



Колесная рама поднимает станок с пола, что означает, что болт опорной ножки больше не касается пола. Снимите исходный болт, установите его гайку на длинный болт, поставляемый с набором для перемещения, и установите его на опорную ножку, как показано на Рис. 7.3.

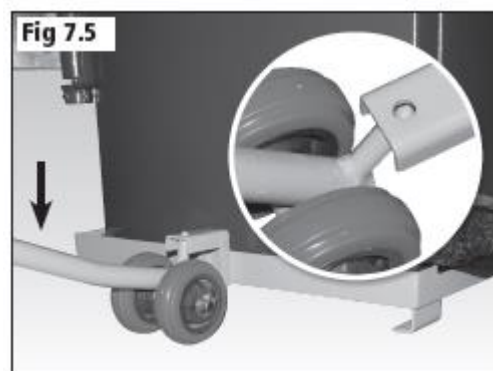


Установите колеса на направляющую ручку, разместив их на валах, как показано на Рис. 7.4. Наденьте на валы шайбы и зафиксируйте их с помощью разводных шплинтов.



После установки колесной рамы и полной сборки направляющей ручки можно приступать к перемещению станка.

Для того чтобы поднять станок, проведите крюк направляющей ручки через отверстие в разьеме, как показано на Рис. 7.5. Опустите ручку направляющего устройства, чтобы поднять станок с пола. Перемещайте станок с помощью направляющей ручки.



8. Техническое обслуживание



Внимание: перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию, убедитесь, что станок изолирован и отключен от источника электрического питания.



Внимание: зубцы пилы очень острые. При работе с пилой всегда надевайте защитные перчатки.

Если потребуется замена каких-либо деталей станка, используйте исключительно оригинальные запасные детали компании Record Power. В противном случае это может привести к аннулированию гарантии. Неоригинальные детали могут негативно влиять на производительность станка.

Утилизация замененных деталей должна выполняться в соответствии с действующим в стране использования законодательством. Замена определенных деталей требует специального обучения и технических навыков. По этой причине, все работы должны выполняться квалифицированным персоналом, чтобы избежать повреждения станка и не подвергать пользователей риску.

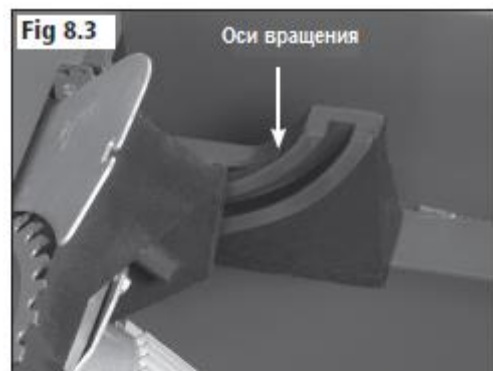
Смазка станка

Необходимо регулярно очищать поверхности стола с помощью растворителя «White Spirit», чтобы избежать накопления смолы. Затем на поверхности нужно наносить слой силиконовой смазки (например, Record Power CWA195), чтобы обеспечить их защиту и уменьшить трение заготовки во время подачи.

Большинство рабочих компонентов станка (подшипники и так далее) герметизированы на весь срок службы и не требуют технического обслуживания.

Периодически необходимо очищать и смазывать оси поворота пилы и регулировочные винты пилы. Со временем они накапливают древесную пыль и если ее не удалить, это может привести к блокировке регулировочных винтов пилы.

Для того чтобы получить доступ к регулировочному винту



пилы, снимите съемную панель, как показано на Рис. 8.1. Также рекомендуется снимать блок переключателей.

Для того чтобы получить доступ к винту регулировки высоты пилы, необходимо снять чугунный стол.

Сначала снимите направляющую планку, рельс направляющей планки и кронштейн шкалы. Перед снятием чугунного стола снимите правое и заднее удлинение стола. Стол крепится к пиле посредством 4 шестигранных винтов, 2 с передней стороны и 2 с задней стороны, как показано на Рис. 8.2. Снимите их с помощью шестигранного ключа на 6 мм, затем осторожно поднимите стола с пилы. После этого можно получить доступ к осям вращения, Рис. 8.3, и винту регулировки высоты пилы, Рис. 8.4.



Предупреждение: чугунный стол имеет большой вес. Для его безопасного подъема требуется 2 человека.

Удалите с осей вращения и винтов регулировки пилы любые отходы с помощью щетки и нанесите небольшой слой смазки.

Настройка пилы



Обратите внимание: угол пилы был предустановлен на заводе. Крайне маловероятно, что он будет неточным. Если необходима какая-либо настройка, рекомендуется поручить данную задачу квалифицированному и компетентному персоналу.

Необходимые инструменты: проверочный угольник и шестигранный ключ на 6 мм.

Ручки настройки пилы имеют 2 винта, которые перемещают пилу с помощью резьбовой трубки, закрепленной на винте и пиле. Винт регулировки угла пилы имеет 2 стопорные гайки на каждом конце. Для настройки предустановленных углов в 90° и 45°, необходимо изменить расположение этих стопорных гаек. Стопорная гайка 45° расположена с левой стороны винта рядом со смотровым люком, как показано на Рис. 8.5. Стопорная гайка 90° расположена на противоположном конце винта под пилой.

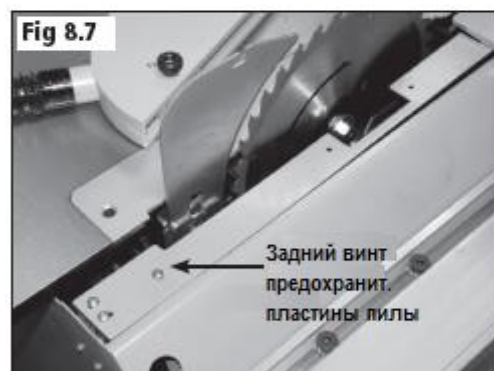
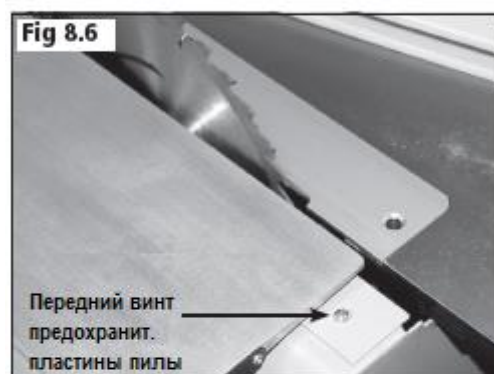
Для установки стопорной гайки 90° в правильное положение, сначала необходимо убедиться, что пила установлена под углом 90° относительно стола. Открутите установочный винт сбоку от стопорной гайки с помощью шестигранного ключа на 3 мм. Переместите стопорную гайку, пока она не коснется резьбовой трубки на винте, затем снова затяните установочный винт.

Для установки стопорной гайки 45°, необходимо изменить и проверить ее положение. Когда пила находится под углом 45°, она ограничивает доступ к стопорной гайке. Если пилу нельзя установить под углом менее 45°, значит, стопорную гайку нужно сместить наружу (влево). Если пилу нельзя установить под углом более 45°, стопорную гайку нужно сместить внутрь (вправо).

Замена пилы

Переместите пилу в самое верхнее положение с помощью маховика подъема и опускания пилы. Снимите ограждение пилы.

Под подвижной кареткой есть предохранительная пластина, которую необходимо снять, чтобы получить доступ к пиле. На одном конце пластины имеется микропереключатель, который защищает станок от включения во время смены пилы.



Необходимо снять данную пластину до замены пилы. Переместит подвижную каретку как можно дальше, чтобы получить доступ к переднему винту предохранительной пластины пилы, Рис. 8.6, открутите винт. Теперь сместите подвижную каретку вперед, чтобы получить доступ к заднему винту, затем открутите его, Рис. 8.7.



Обратите внимание: запрещено снимать 2 винта за задним винтом, так как они удерживают микропереключатель.

Проведите торцевой ключ через отверстие в пластине для пропила и в отверстие в вале пилы, Рис. 8.8. Если отверстие не видно, осторожно поверните пилу, пока оно не станет видно.

При удержании торцевого ключа используйте ключ на 16 мм, чтобы снять с пилы стопорную гайку, как показано на Рис. 8.8.



Обратите внимание: стопорная гайка имеет левостороннюю резьбу. Поверните ее по часовой стрелке, чтобы открутить и против часовой стрелки, чтобы закрутить.

После снятия стопорной гайки и перед смещением пилы с вала и ее демонтажем необходимо снять шайбу и фланец пилы. Будьте осторожны, чтобы не уронить гайку, шайбу или фланец в станок, Рис. 8.9.

Для установки новой пилы переместите ее на вал, установите фланец, шайбу и болт. Затем установите предохранительную пластину.

Натяжение и замена ремня



Обратите внимание: для доступа к двигателю необходимо снять столы.

Сначала снимите направляющую планку, рельс направляющей планки и кронштейн шкалы.

Снимите правый и задний удлинитель стола.

Теперь можно снять чугунный стол. Стол крепится к пиле посредством 4 шестигранных винтов, 2 с передней стороны и 2 с задней стороны, как показано на Рис. 8.2. Снимите их с помощью шестигранного ключа на 6 мм, затем осторожно поднимите стол с пилы.

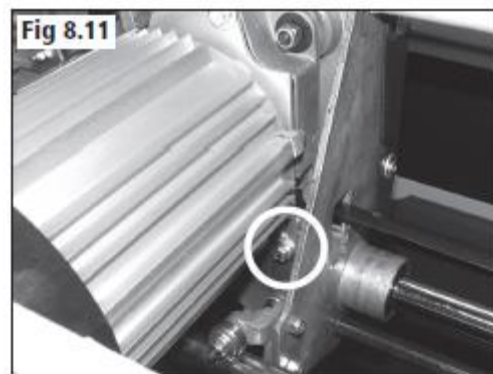
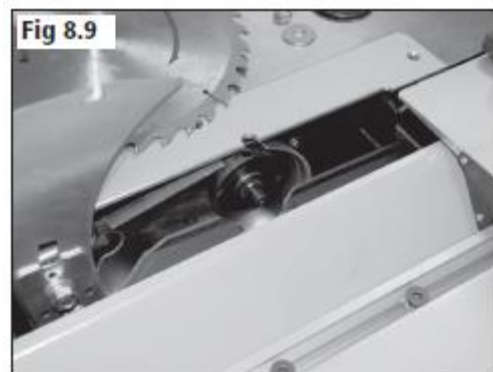


Предупреждение: чугунный стол имеет большой вес. Для его безопасного подъема требуется 2 человека.

Перед натяжением ремня необходимо открутить 3 установочных болта двигателя, как показано на Рис. 8.10 и 8.11.

После того, как болты будут откручены, наклоните двигатель вправо, чтобы увеличить натяжение ремня, как показано на Рис. 8.12. После достижения желаемого положения снова затяните болты, чтобы зафиксировать двигатель.

Для того чтобы снять ремень и установить новый, переместите двигатель влево, чтобы ослабить натяжение ремня и позволить выполнить снятие и замену.



9. Эксплуатация и практика пропила



Предупреждение: перед тем, как касаться пилы, убедитесь, что станок выключен и изолирован от источника питания. При работе с пилой надевайте защитные перчатки.

Принцип работы циркулярной пилы

Пила вращается на шпинделе, пробивает деревянную заготовку и выполняет прорез при непрерывном ходе, Рис. 9.1.

Выключатель

Управляющий выключатель расположен на боковой стороне корпуса основной пилы, Рис. 9.2. Для запуска станка необходимо поднять желтую крышку и нажать зеленую кнопку запуска, помеченную символом «I».

Для остановки станка необходимо нажать красную кнопку, помеченную символом «O». В случае возникновения аварийной ситуации нажмите красную кнопку аварийной остановки, расположенную перед желтой крышкой.

Если нажата кнопка аварийной остановки, желтая крышка будет заблокирована. Для того чтобы выполнить деактивацию, нажмите на шайбу на внутренней стороне красной кнопки и поднимите крышку, как показано на Рис. 9.2.

Поддержка заготовки

При использовании циркулярной пилы хорошая поддержка заготовки является необходимым условием. Если заготовка свисает со стола, нужно всегда использовать дополнительные опоры. Роликовые стойки идеально подойдут для этой цели. Используйте их со стороны загрузки и выгрузки станка.

Использование направляющей линейки

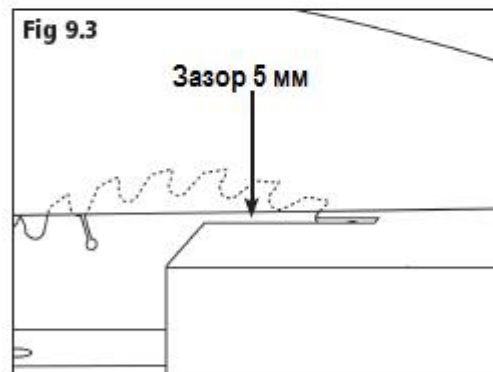
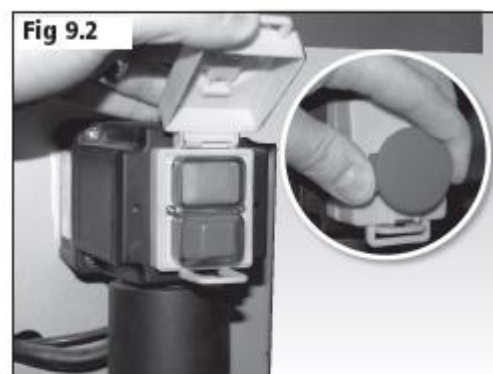
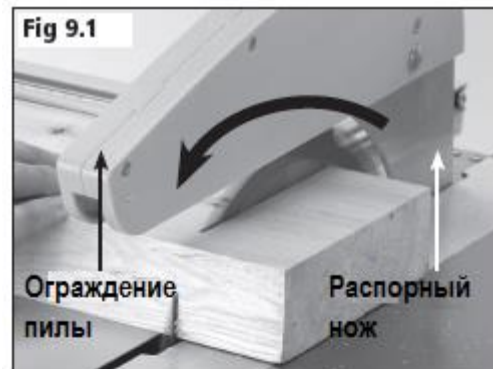
При выполнении пропила длиной менее 300 мм или подаче оставшихся 300 мм длинной заготовки всегда используйте направляющую линейку.

Ведущая рука никогда не должна находиться к передней части пилы ближе, чем необходимо. Руки не должны находиться на одной линии с пилой.

Направляющую линейку необходимо всегда использовать для снятия обработанной заготовки между пилой и планкой.

Настройка высоты пилы

Высота пилы должна быть настроена таким образом, чтобы ограждение пилы находилось не выше 5 мм относительно заготовки, зубцы должны всегда выступать из верхней части заготовки, как



показано на Рис. 9.3. Высотой пилы можно управлять с помощью маховика, расположенного с передней стороны станка, Рис. 9.4.

Настройка угла пилы

Наклон пилы для получения скошенной кромки выполняется с помощью маховика, расположенного с правой стороны станка, Рис. 9.4. Поворачивайте его до достижения необходимого положения пилы.



Инструкции по обработке

Запрещено снимать заготовку с траектории обработки пилы во время работы. В целях обеспечения безопасности всегда завершайте пропил, не тяните заготовку обратно на оператора во время работы пилы.

Если заготовка застряла, отключите станок от источника питания, а затем осторожно извлеките заготовку из пилы.

Запрещено сильно толкать заготовку на пилу. Подача заготовки должна выполняться медленно и осторожно. Чем тверже и толще заготовка, тем ниже должна быть скорость подачи.

Убедитесь, что в заготовке отсутствуют металлические предметы, такие как винты или гвозди. Если они коснутся пилы, это может привести к их вылету на высокой скорости.

Всегда используйте направляющую линейку, чтобы держать руки как можно дальше от пилы.



Запрещено использовать станок без ограждения пилы и распорного нож, Рис. 10.1. Всегда проверяйте, чтобы ограждение пилы и распорный нож были правильно настроены в соответствии с размерами и типом заготовки, и чтобы они были надежно закреплены с помощью оригинальных креплений, входящих в комплект поставки. Оба компонента необходимы для безопасной работы на станке. Ограждение пилы защищает оператора от пилы во время работы, распорный нож не позволяет прорезу в заготовке закрыться при ее прохождении над пилой, тем самым сокращая риск блокировки заготовки на пиле.

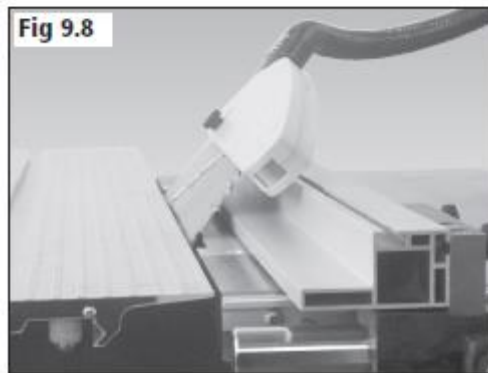
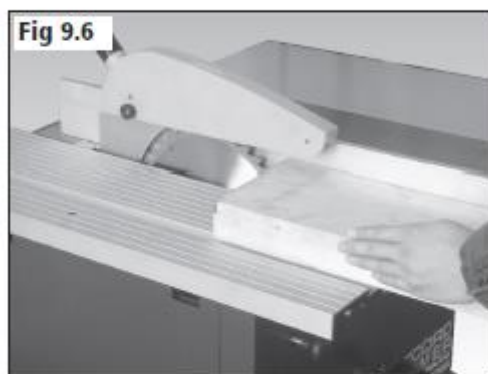
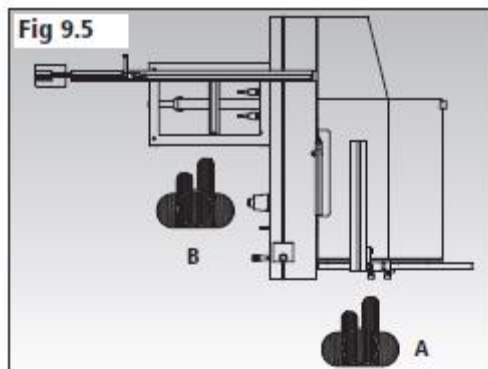
Рабочее положение

Станок был спроектирован для работы одного человека.

Обратите внимание на правильное рабочее положение для выполнения различных рабочих операций, как показано на Рис. 9.5.

Положение А – Параллельная обработка с помощью направляющей планки.

Положение В – Поперечная обработка или обработка панелей с помощью подвижной каретки.



Обработка

Выбор способа обработки зависит от размеров обрабатываемой заготовки и типа выполняемой обработки.

Распиливание

Если заготовку необходимо разрезать по текстуре, используйте направляющую планку, как показано на Рис. 9.6. Заблокируйте подвижную каретку и разместите заготовку на направляющей планке, осторожно толкая ее в сторону пилы. При подаче заготовки на пилу или очистке отходов с рабочей зоны всегда используйте направляющую линейку.

Поперечная обработка

Если заготовку необходимо разрезать поперек текстуры, используйте угловую планку и подвижный суппорт, как показано на рис. 9.7.

Скошенная кромка

Если для обработки заготовки необходим угол менее 90°, наклоните пилу, как показано на Рис. 9.8. Если при наклоненной пиле используется направляющая планка, ее необходимо использовать в нижнем положении, чтобы предотвратить контакт пилы и ограждения пилы, Рис. 9.8.

Контурная обработка

Контурная обработка может быть выполнена с помощью направляющей планки, как показано на Рис. 9.9. Но для получения более точных результатов рекомендуется использовать подвижный суппорт и поперечную раму.

При обработке больших панелей расположите планку для поперечной обработки поперечную раму, как показано на Рис. 9.10. В этом положении можно достичь наибольшей длины обработки.

Первый пропил

Переместите подвижную каретку как можно дальше вперед (в сторону передней части станка). Установите панель на планку для поперечной обработки, настройте ширину пропила, установив панель на упор планки для поперечной обработки и удерживая ее в положении с помощью стопорной пластины. Выполните первый пропил вдоль стороны 1.

Второй пропил

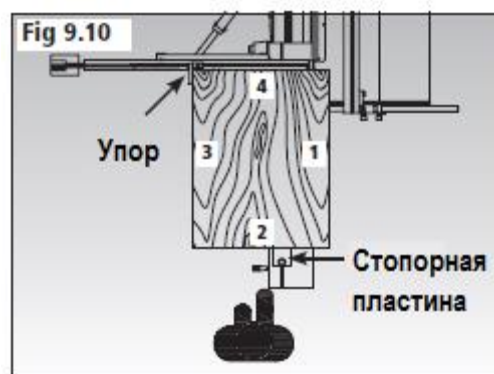
Поверните панель на 90° против часовой стрелки. Установите ранее обработанную сторону на планку для поперечной обработки, настройте ширину пропила, установив панель на упор планки для поперечной обработки и удерживая ее в положении с помощью стопорной пластины. Выполните пропил стороны 2.

Третий пропил

Поверните панель на 90° против часовой стрелки. Установите ранее обработанную сторону на планку для поперечной обработки, настройте ширину пропила, установив панель на упор планки для поперечной обработки и удерживая ее в положении с помощью стопорной пластины. Выполните пропил стороны 3.

Четвертый пропил

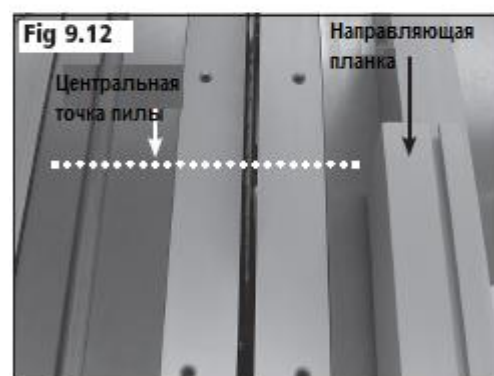
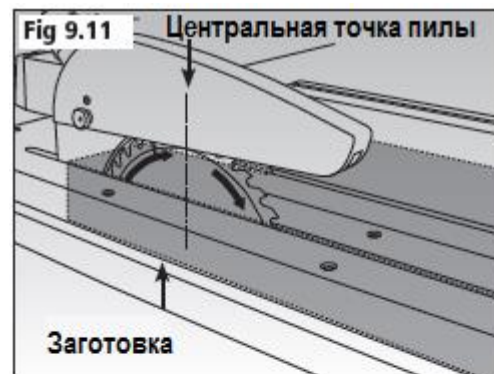
Поверните панель на 90° против часовой стрелки. Установите ранее обработанную сторону на планку для поперечной обработки, настройте ширину пропила, установив панель на упор планки для поперечной обработки и удерживая ее в положении с помощью стопорной пластины. Выполните пропил стороны 4.



Отскок

При прохождении материала через пилу может произойти отскок. После прохождения заготовки через центральную точку пилы, зубцы перемещаются вверх и в сторону пользователя, Рис. 9.11. Если заготовка блокируется во время этого перемещения, она может вылететь.

Для того чтобы избежать вылета заготовки, необходимо предотвратить ее блокировку. Для этого нужно правильно настроить планку. Если направляющая планка установлена намного выше центральной точки пилы, это будет способствовать вынужденной подаче заготовки на пилу, что приводит к отскоку. Убедившись, что планка расположена полностью перед центральной точкой, Рис. 9.12, заготовка будет иметь место для смещения во время выполнения пропила. При этом вероятность отскока сокращается, так как не выполняется вынужденная подача заготовки на перемещающуюся вверх пилу.



Обратите внимание: убедитесь, что направляющая планка параллельна чугунному столу и пиле. Если направляющая планка не параллельная, это может привести к резкой подаче заготовки на пилу и вызвать отскок.

В случае блокировки или остановки станка

Если станок останавливается из-за блокировки пилы в заготовке, незамедлительно выключите его с помощью красной кнопки, отмеченной символом «О».

Если пила застряла в заготовке, может потребоваться приподнять заготовку с помощью соответствующего рычага, чтобы освободить пилу.

Для повторного запуска станка нажмите зеленую кнопку, отмеченную символом «I».

В случае возникновения перебоя питания

Циркулярная пила оборудована выключателями нулевого напряжения, которые защищают пользователя от автоматического запуска станка после восстановления подачи питания.

В случае возникновения перебоя питания сначала определите причину проблемы. Если проблема возникла в цепи питания мастерской, возможно наличие глубокой причины (перегрузка цепи и так далее), которая должна быть определена квалифицированным электриком перед попыткой восстановления питания.

Если в момент перебоя питания выполнялся пропил, может потребоваться извлечение пилы из заготовки перед попыткой восстановления питания.

После восстановления питания можно выполнить повторный запуск станка с помощью зеленой кнопки «I».

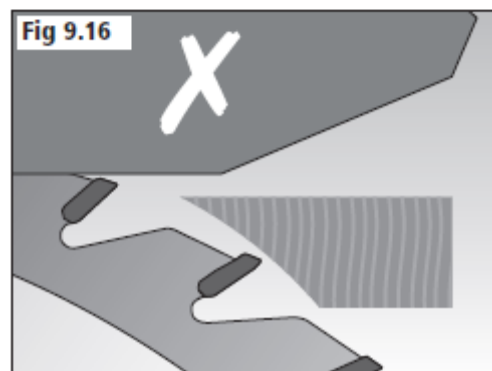
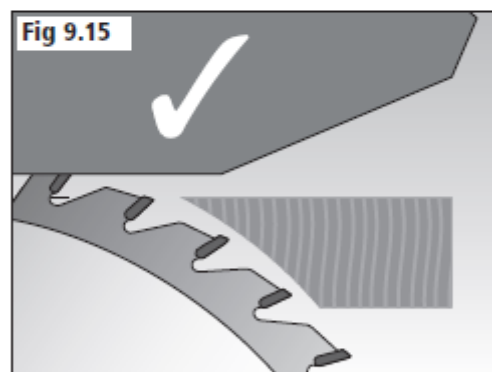
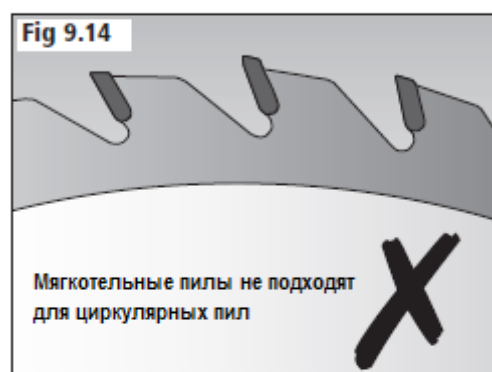
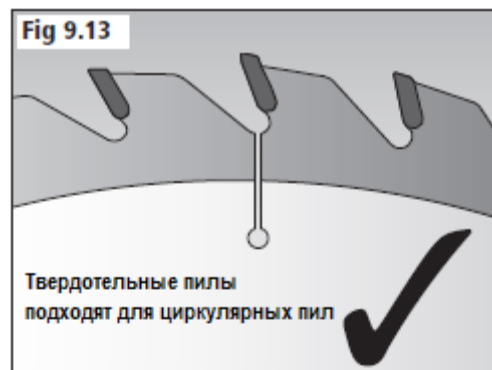
Выбор пилы

Перед выполнением каких-либо работ на циркулярной пиле важно правильно выбрать пилу. Существует много разных типов пил. Важно выбрать подходящую пилу под определенную задачу. Станок поставляется с хорошей универсальной пилой, но для выполнения специальных работ может потребоваться пила с другой формой зубцов.



При выборе пилы всегда обращайте внимание на то, чтобы пила была твердотельной, так как мягкотельные пилы подходят только для инструментов с механическим приводом. Наиболее легким способом для определения разницы между твердотельными и мягкотельными пилами – твердотельные пилы имеют слоты в углублениях между зубцами пилы, Рис. 9.13, а мягкотельные пилы монолитны, Рис. 9.14.

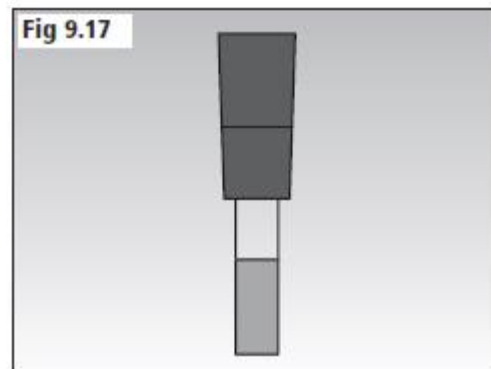
Необходимо использовать правильную пилу в соответствии с типом и толщиной обрабатываемого материала. Как правило, одновременно должны пропиливать 2 или 3 зубца, как показано на Рис. 9.15. Если пропил выполняется одним зубцом, как показано на Рис. 9.16, качество обработки будет хуже.



Типы пил и их зубцов

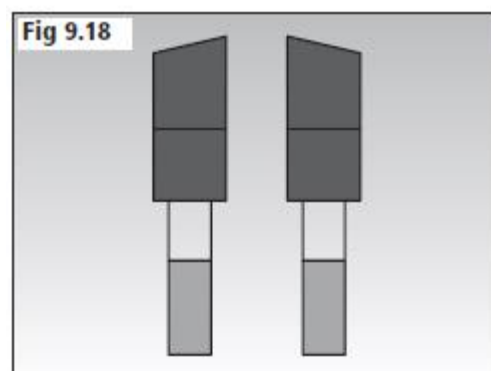
Пила для продольной резки

Данные пилы имеют плосковершинные зубцы, а также меньшее количество зубцов для эффективного и точного пропила с минимальным трением или нагрева, который можно наблюдать при неправильном выборе пилы. Рис. 9.17.



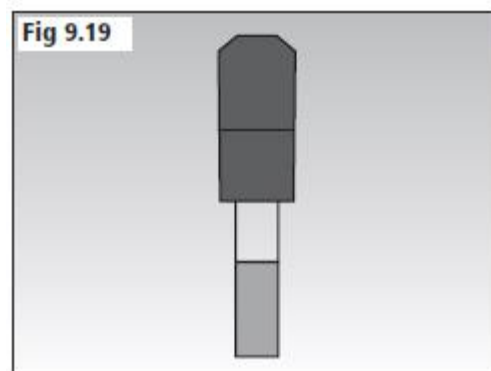
Универсальные пилы

Данные пилы имеют переменные верхние комки зубцов, а также среднее количество зубцов на дюйм. Это является наилучшим компромиссом, чтобы обеспечить эффективность продольного и поперечного пропила заготовок, контурной обработки фанеры, ДСП и других панелей на основе дерева. При больших объемах продольной или поперечной обработки, специальная пила обеспечит лучшую производительность, а данные пилы являются хорошим универсальным вариантом. Рис. 9.18.



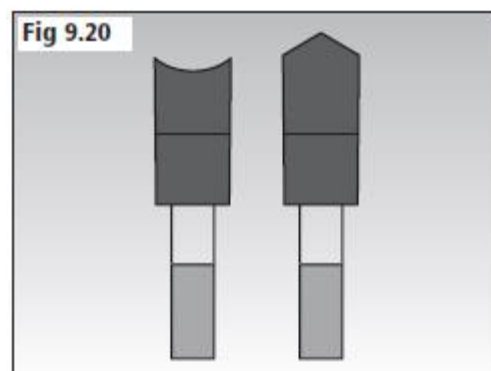
Пила для поперечной резки

Она может иметь переменные кромки (как в универсальных пилах) или три стружкодробильных зубца для чистой и эффективной поперечной обработки цельного дерева. Обычно на таких пилах присутствует большое количество зубцов на дюйм. Рис. 9.19.



Пила для панелей с облицовкой

Полый и перевернутый V-образный зубцы обеспечивают более чистый пропил на панелях с облицовкой без использования подрезной пилы. Идеально, если ваш станок не имеет функции подреза. Рис. 9.20.



Техническое обслуживание пилы

Техническое обслуживание необходимо для сохранения хорошего состояния пилы. Любое накопление древесной смолы рядом с зубцами пилы может привести к блокировке или прилипанию заготовки. Данные отложения необходимо удалять с помощью растворителя «White Spirit». После очистки рекомендуется смазать пилу силиконовым спреем. Запрещено использовать любые продукты, которые содержат масло, так как это приведет к накоплению пыли. Запрещено пытаться очищать работающую пилу. Пила должна быть остановлена. Снимите пилу и удалите смолу с помощью соответствующего скребка.

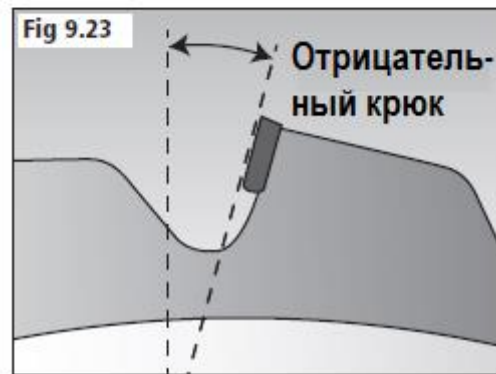
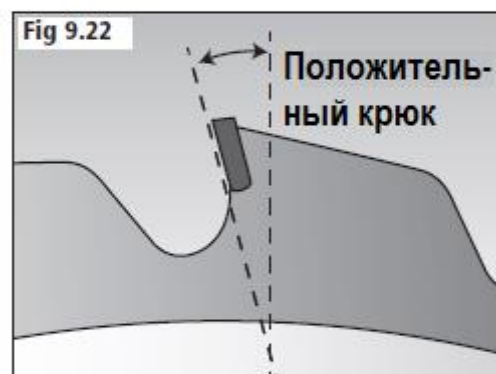
Крюк пилы

Угол профиля зубцов пилы называется крюком. Для определения крюка пилы необходимо провести линию от центра пилы до кончика одного из его зубцов. Если профиль пилы следует линии, это нейтральный крюк пилы, Рис. 9.21. Если пила имеет профиль, представленный на Рис. 9.22, где верхняя кромка конца пилы направлена вперед, это положительный крюк. Если пила имеет профиль, представленный на Рис. 9.23, где верхняя кромка конца пилы дальше нижней части, это отрицательный крюк.

Нейтральные крюки, представленные на Рис. 9.21, спроектированы для использования в станках для резки под углом и радиально-отрезных станках, где пропил выполняется сверху заготовки. Запрещено использовать нейтральные крюки в циркулярных пилах.

Положительные крюки, представленные на Рис. 9.22, подходят для использования в циркулярных пилах для обработки мягких и твердых пород дерева. Их запрещено использовать для обработки ламинированных материалов или фанеры, так как зубцы плохо выполняют чистовую обработку.

Отрицательные крюки, представленные на Рис. 9.23, подходят для использования в циркулярных пилах для обработки ламинированных материалов или фанеры. Данный тип пил разработан для уменьшения раскалывания поверхности материала. Данные пилы неэффективны при обработке мягких и твердых пород дерева и не должны использоваться для данных целей.



10. Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

Перед включением станка необходимо принять меры по удалению пыли и опилок. Удалять пыль важно не только из соображений защиты здоровья и обеспечения безопасности, но и для обеспечения корректной работы станка. Опилки приводят к неправильному функционированию станка и его поломке. Очистка станка позволяет оптимизировать его работу.

При обработке больших объемов МДФ или токсичной древесины рекомендуется предусмотреть хорошую вентиляционную систему помимо применения маски или респиратора, которые служат для обеспечения минимальной защиты.

Экстракторы Record Power

Компания Record Power предлагает линейку высококачественных экстракторов пыли. Компания предлагает экстракторы барабанного и мешочного типа, которые фильтруют частицы размером до 0.5 микрон, обеспечивая защиту от вредной пыли малых размеров. Экстракторы пыли и устройства сбора опилок Record Power имеют вход диаметром 100 мм и шланги.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE/2A с автоматическим отключением и включением

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Функция автоматического переключения включает и выключает станок при работе станка и силовых инструментов. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час. Максимальная мощность при переключении: до 1.1 кВт.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 80 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

Экстрактор мешочного типа. Объем: 200 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

Коллектор сбора опилок средней емкости, с мощным индукционным двигателем (0.56 кВт).

Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Устройство сбора опилок CX2600

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.37 кВт).

Очень плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Применяется для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

Устройство сбора опилок CX3000

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.75 кВт) и прочной конструкцией. Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Пригодно для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

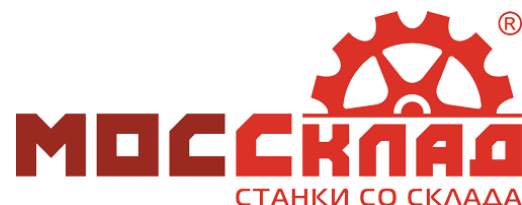
Очистители воздуха

Настоятельно рекомендуется использовать также очистители воздуха для удаления взвешенной в воздухе пыли, находящейся в цеху, которую не могут удалить экстракторы. Компания Record Power предлагает линейку очистителей воздуха, предназначенную для домашних мастерских. См. перечень продукции или посетите сайт www.recordpower.info.

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



	DX1000	RSDE1	RSDE2	RSDE/2A	DX4000	DX5000	CX2000	CX2600	CX3000
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Тяжелый режим					+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Тяжелый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется		+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Система удаления пыли Прерывистый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется			

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

11. Подключение питания и принципиальная схема

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка.

Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с CEE 7/7.

Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112.

Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

Коричневый:	Питание (L)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L» или красным цветом.

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления:



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

Важно, чтобы станок имел эффективное заземление. Некоторые станки помечаются логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования вилки BS1363 в Соединенном Королевстве, всегда проверяйте, чтобы она была оборудована предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. В случае замены оригинального предохранителя, всегда устанавливайте предохранитель с мощностью оригинального. Запрещено устанавливать предохранитель большей мощности. Запрещено изменять предохранитель или держатель предохранителя, чтобы устанавливать предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

Станки 230 В будут оборудованы синим 3-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора будет идентичен описанному выше.

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора описан выше.

400 В (3 фазы)

Коричневый:	Питание (L1)
Черный:	Питание (L2)

Серый: Питание (L3)
Синий: Нейтраль (N)
Желто-зеленый: Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L1».

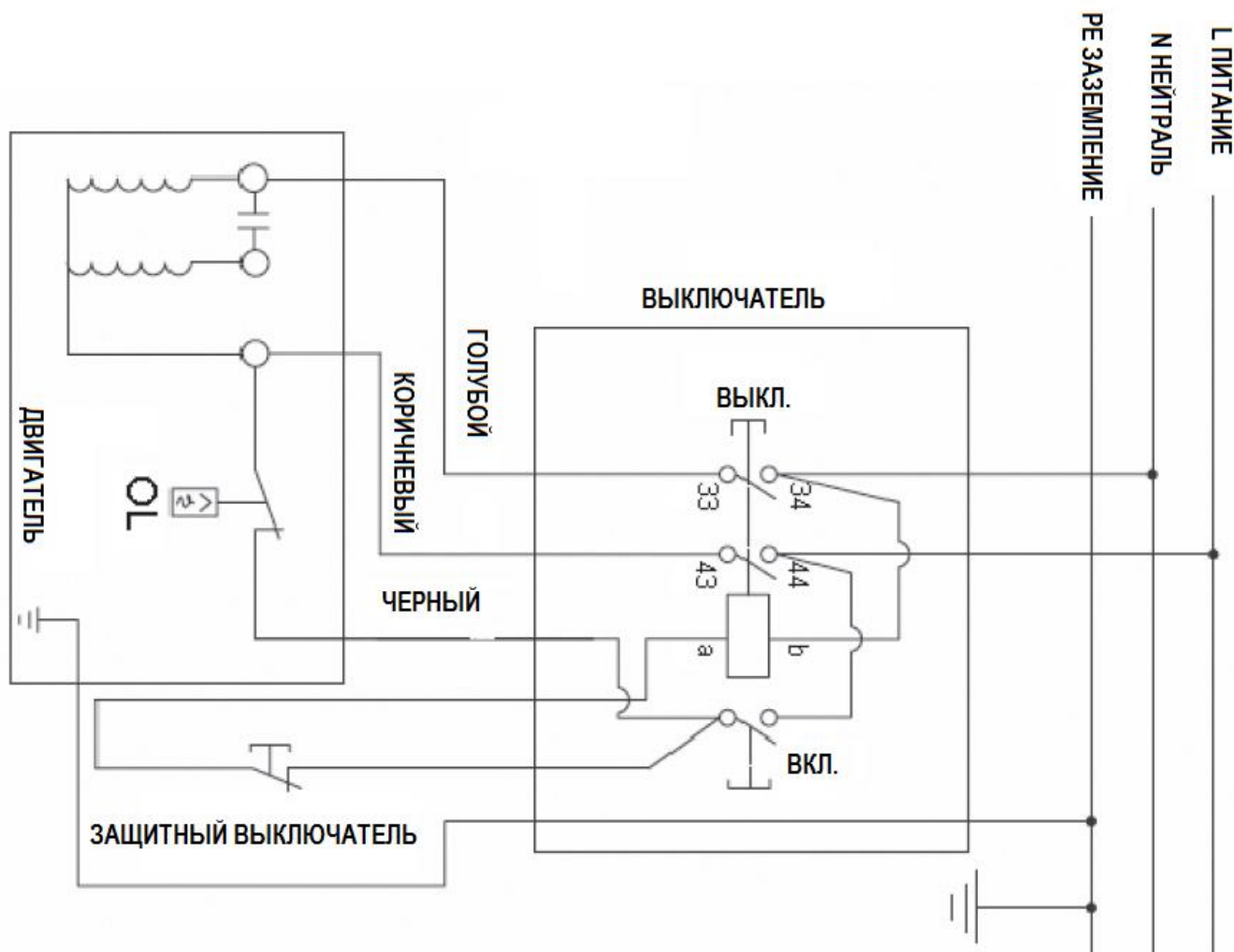
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

Серый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L3».

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

Если у вас возникают сомнения по подключению электрического питания, всегда консультируйтесь у квалифицированного электрика.



12. Устранение неисправностей

Для получения любой информации или в случае возникновения проблем обратитесь к вашему местному дилеру или в центр технического обслуживания. Необходимые работы должны выполняться специализированным техническим персоналом.

Перед выполнением каких-либо работ по устранению неисправностей или техническому обслуживанию, **ВЫКЛЮЧИТЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, ОТКЛЮЧИТЕ СИЛОВОЙ КАБЕЛЬ ОТ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ И ДОЖДИТЕСЬ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ПИЛЫ.**

Проблема

Пила останавливается или не запускается

Возможная причина

1. Сработала защита от перегрузки двигателя
2. Станок отключен от источника питания
3. Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель
4. Поврежден кабель
5. Отсутствует контакт микропереключателя

Решение

1. Дайте двигателю остыть перед повторным запуском станка
2. Подключите станок к источнику питания
3. Замените предохранитель или перезагрузите автоматический выключатель
4. Замените силовой кабель
5. Убедитесь в наличии контакта

Проблема

Неточная обработка при 45° или 90°

Возможная причина

1. Неправильная настройка упоров
2. Неточная настройка указателя угла

Решение

1. Проверьте пилу с помощью проверочного устройства и отрегулируйте упоры
2. Проверьте пилу с помощью проверочного устройства и отрегулируйте указатель

Проблема

Материал блокирует пилу во время пропила

Возможная причина

1. Планка не выровнена со столом
2. Деформированная заготовка
3. Слишком высокая скорость подачи
4. Распорный нож не выровнен со столом

Решение

1. Проверьте и отрегулируйте планку
2. Выберите другую заготовку
3. Уменьшите скорость подачи
4. Выровняйте распорный нож со столом

Проблема

Пила выполняет плохую обработку

Возможная причина

1. Тупая пила
2. Пила установлена наоборот
3. Наличие смолы на пиле
4. неподходящая для обработки пила
5. Наличие смолы на столе

Решение

1. Заточите или замените пилу
2. Переверните пилу
3. Снимите пилу и выполните очистку
4. Замените пилу на пилу подходящего типа
5. Очистите стол

Проблема

Пила не достигает нужной скорости

Возможная причина

1. Слишком слабый или длинный удлинитель
2. Низкое напряжение
3. Несоответствующее напряжение для двигателя

Решение

1. Замените провод на провод соответствующего размера
2. Свяжитесь с местной энергетической компанией/ проверьте цепь питания
3. Обратитесь к табличке с характеристиками двигателя

Проблема

Сильная вибрация пилы

Возможная причина

1. Неровный пол
2. Повреждение пилы
3. Износ клиновидных ремней
4. Неисправность шкива
5. Неправильная установка двигателя
6. Сильный люфт механизма подъема
7. Ослаблены крепления

Решение

1. Переустановите станок на ровный пол
2. Замените пилу
3. Замените клиновидные ремни
4. Замените шкив
5. Проверьте и настройте двигатель
6. Настройте кронштейн
7. Затяните крепления

Проблема

Блокировка направляющей планки на направляющих рельсах

Возможная причина

1. Неправильная установка направляющих рельсов или удлинения стола
2. Неправильная настройка рельса направляющей планки

Решение

1. Переустановите удлинение в соответствии с инструкциями в руководстве
2. Отрегулируйте рельс в соответствии с инструкциями в руководстве

Проблема

Пила тяжело поднимается или наклоняется

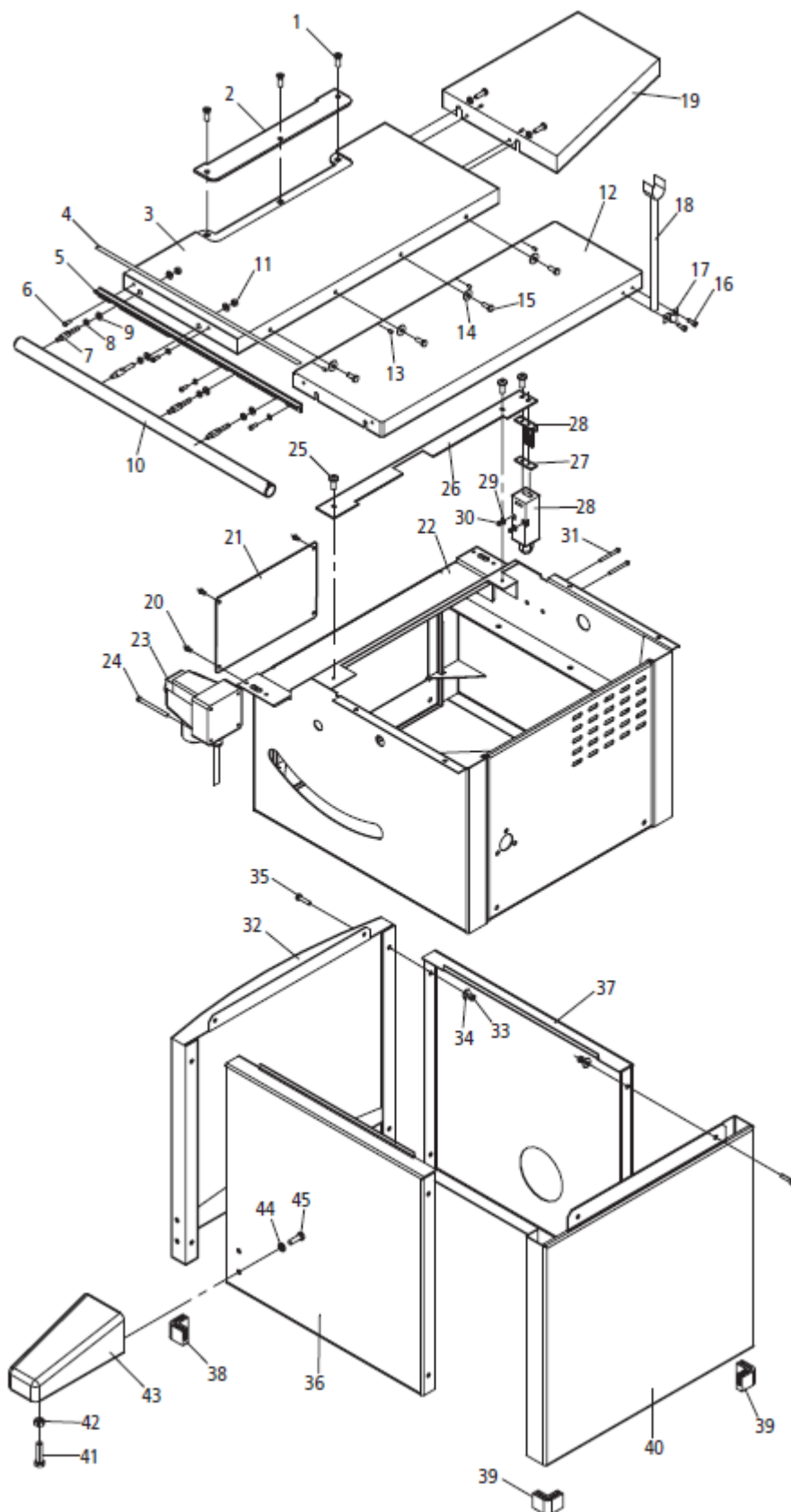
Возможная причина

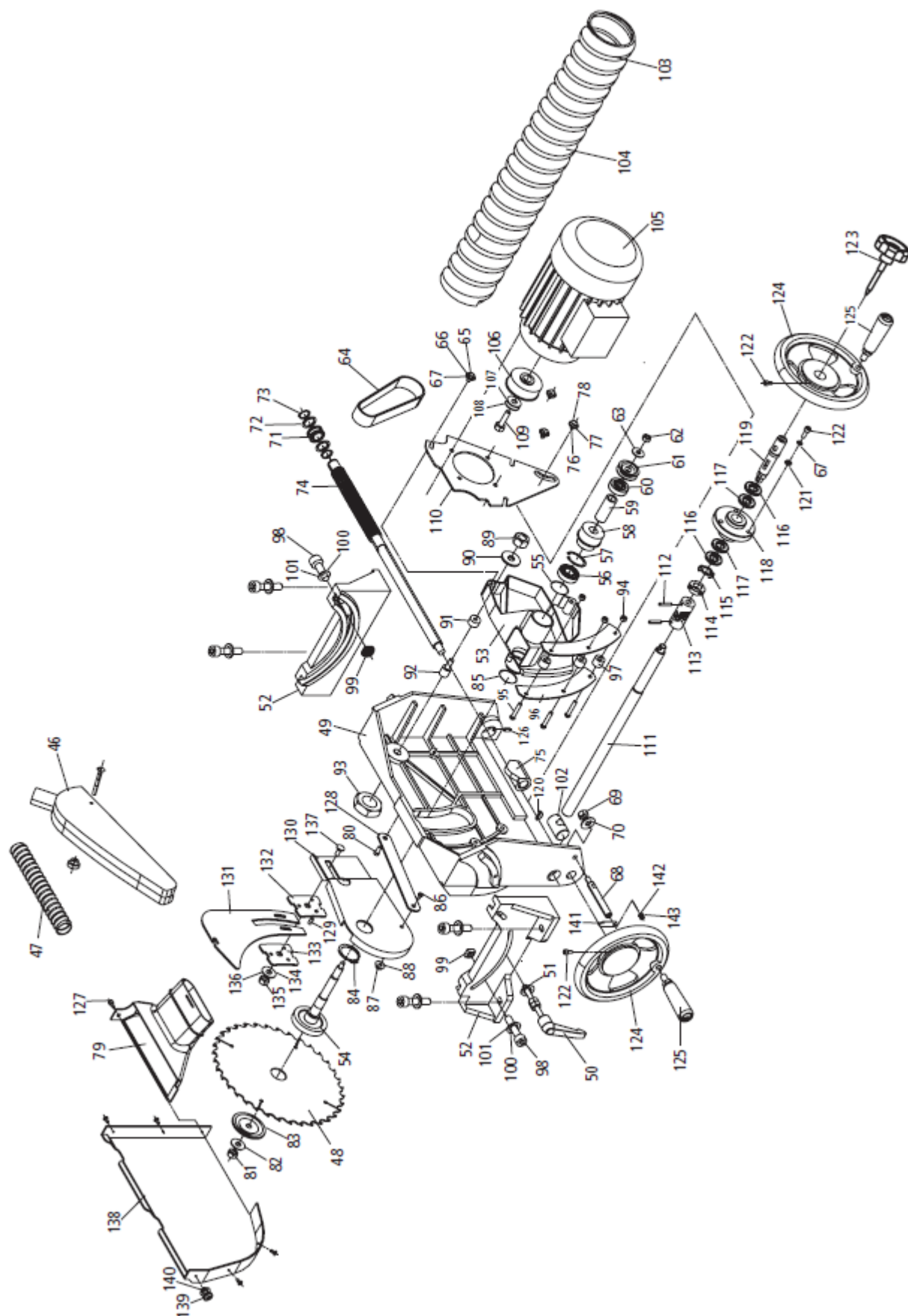
1. Слишком большое напряжение в механизме подъема
2. Наличие древесной пыли или грязи в механизме подъема и наклона

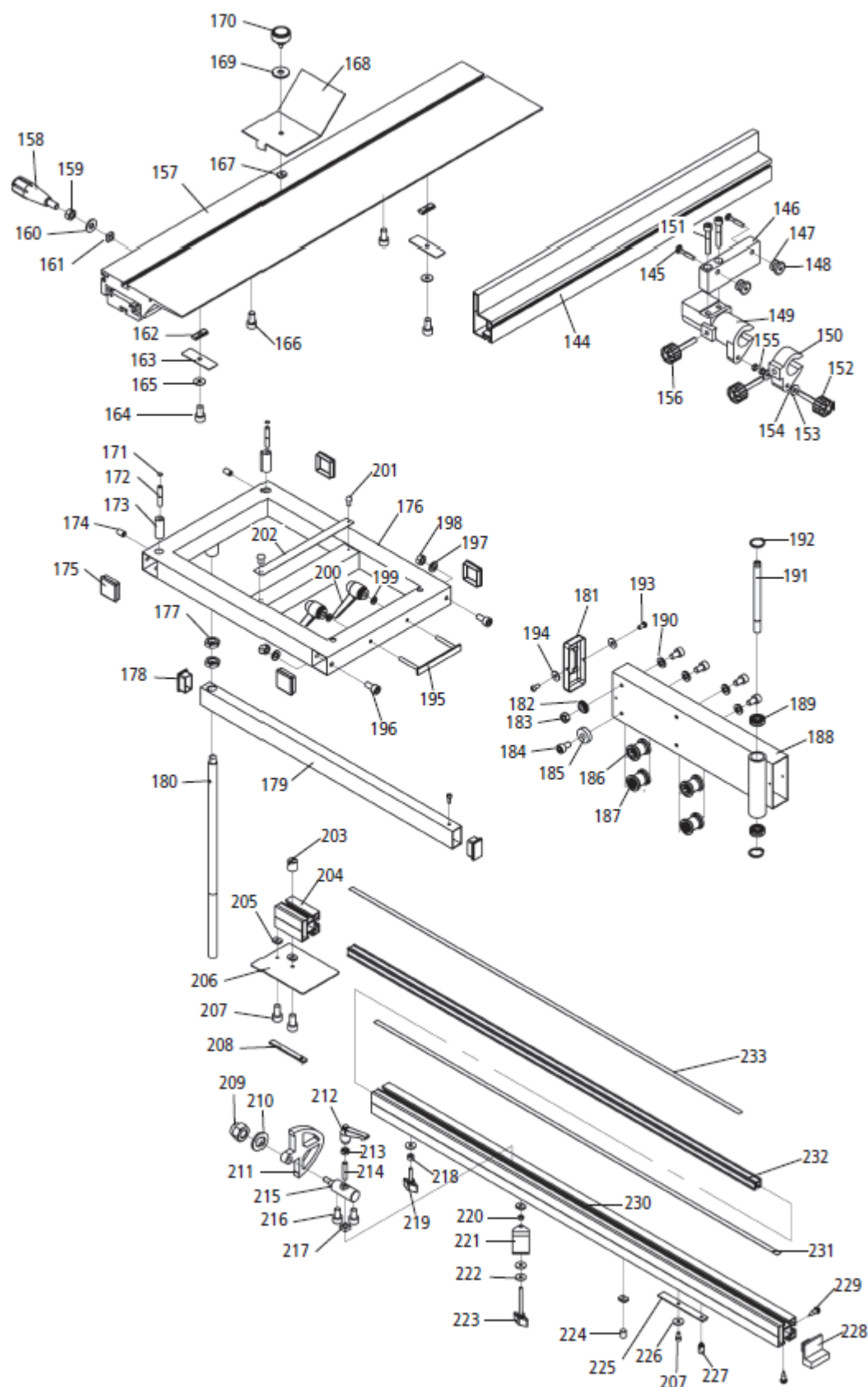
Решение

1. Отрегулируйте червячный винт или кронштейн
2. Выполните очистку и смазку

13. Список деталей и схемы







Номер	Описание	Номер детали
1	Винт	M5X8GB819B
2	Пластина для пропила	JL82410003A
3	Чугунный стол	JMTS1004030001-001G
4	Шкала	JL82450008B
5	Шкала направляющей планки	JL82450009A
6	Винт с плоской головкой	M6X16GB823Z
7	Опорный стержень	JL82450010
8	Гайка	M8GB6172Z
9	Шайба	WSH8GB97D1Z
10	Рельса направляющей планки	JL82450005A
11	Гайка	M8GB6170Z
12	Стандартное удлинение стола	JMTS1004030002-001U
13	Винт	M6X10GB77B
14	Шайба	WSH8GB96Z
15	Болт	M8X20GB5783Z
16	Винт М6 х 16 мм	M6X16GB70Z
17	Кронштейн	JL82120001A
18	Опора трубки	JL82121000-001Y
19	Заднее удлинение стола	JMTS1004030003-0001U
20	Винт	M4X8GB818Z
21	Съемная панель	JL82020005-105U
22	Основная пила	JMTS1004010000-105U
23	Выключатель	KOA2MN-10ZFD
24	Винт	M4X60GB818Z
25	Винт	M4X10GB818Z
26	Предохранительная пластина пилы	JL82460007-105U
27	Винт	M4X10GB818Z
28	Аварийный выключатель	QKS8
29	Гайка	M4GB6170Z
30	Шайба	WSH4GB97D1Z
31	Винт с плоской головкой	M4X30GB818Z
32	Панель левого кабинета	JMTS1004070001-001U
33	Гайка	M6GB6170Z
34	Шайба	WSH6GB96Z
35	Болт	M6X15GB5781Z
36	Панель переднего кабинета	JMTS1004070003-001U
37	Панель заднего кабинета	JMTS1004070002-001U
38	Левая резиновая ножка	JL82070005
39	Правая резиновая ножка	JL82070004
40	Правая панель кабинета	JL82430001-001U
41	Болт	M10X40GB5783Z
42	Гайка	M10GB6170Z
43	Опорная ножка	JMTS1004070004-001U
44	Болт	M8X16GB70Z
45	Шайба	WSH8GB97D1Z
46	Ограждение пилы	1-JL82045000
47	Всасывающая трубка	1-JL81100001
48	Пила	1-JL82040001
49	Кронштейн	1-JL82440001
50	Стопорная рукоятка	1-JL82443000
51	Большая шайба	1-WSH8GB5287Z
52	Опорный кронштейн	1-JL82440002
53	Кронштейн вала	1-JL82041001
54	Шпиндель	1-JL82444001
55	Регулировочная пластина	1-JL82041003
56	Подшипник	1-BRG80103CGB278
57	Стопорное кольцо	1-SLP35GB893D1Z
58	Шкив	1-JL82041004
59	Трубка	1-JL82041005
60	Подшипник	1-BRG80301CGB278

Номер	Описание	Номер детали
-------	----------	--------------

61	Регулировочное колесо	1-JL82041006
62	Гайка	1-M8GB6182Z
63	Шайба	1-WSH8GB97D1Z
64	Ремень	1-JL82041008
65	Болт	1-M6X30GB5781Z
66	Шайба	1-WSH6GB96Z
67	Шайба	1-WSH6GB93Z
68	Указатель угла	1-JL82440004
69	Гайка	1-M8GB6170Z
70	Шайба	1-WSH8GB95Z
71	Трубка	1-JL82441002
72	Шайба	1-JL50000005
73	Стопорное кольцо	1-SLP18GB894B
74	Резьбовой вал	1-JL82441001
75	Резьбовая трубка	1-JL82043002
76	Трубка	1-JL82043003
77	Установочный винт	1-JL82043004
78	Шайба	1-WSH8GB5287Z
79	Отверстие для удаления пыли	1-JL82040004-001S
80	Болт с квадратной головкой	1-JL82060007
81	Гайка	1-JL82040015
82	Шайба	1-WSh10GB97Z
83	Пластина	1-JL82040007
84	Стопорное кольцо	1-ST32GB894D1B
85	Шайба	1-JL82040008
86	Винт	1-M6X20GBGB819D1Z
87	Гайка	1-M6GB889Z
88	Шайба	1-WSH6GB96Z
89	Гайка	1-M8GB889D1Z
90	Шайба	1-WSH8GB96B
91	Трубка	1-JL82040012
92	Установочный винт	1-JL82040013
93	Гайка	1-M6GB6173Z
94	Гайка	1-M6GB889D1Z
95	Винт	1-M6X35GB819Z
96	Пластина	1-JL82040009
97	Трубка	1-JL82040010
98	Винт	1-M8X20GB70Z
99	Гайка с квадратной головкой	1-JL82440005
100	Шайба	1-WSH8GB95B
101	Шайба	1-WSH8GB861B
102	Вал	1-JL82440005
103	Зажим	1-JL82040018
104	Всасывающая трубка	1-JL82040019
105	Двигатель	1-KH8242582-01
106	Шкив двигателя	1-JL82080002
107	Шайба	1-JL82080004
108	Шайба	1-M8GB96Z
109	Болт	1-JL82080003
110	Плита двигателя	1-JL82080001
111	Резьбовой вал	1-JMTS1002026005
112	Роликовый штифт	1-PIN5X24GB879D1B
113	Соединение	1-JMTS1001023100
114	Гайка	1-M16GB812Z
115	Шайба	1-WSH16GB858Z
116	Шайба	1-JXPS1201026002
117	Стопорный кронштейн	1-BRG1730AXKASGB4605
118	Установочный фланец	1-JMTS1002026003
119	Вал наклонного маховика	1-JMTS1002026002
120	Ключ	1-PLN5X19GB1099

Номер	Описание	Номер детали
121	Шайба	1-WSH6GB97D1Z
122	Винт	1-M6X16GB70Z
123	Стопорная ручка	1-JMTS1002026001
124	Маховик	1-JMTS1002023101
125	Ручка	1-JL84032000(2)
126	Винт	1-M6X10GB77B
127	Винт	1-JL82040016
128	Кронштейн	1-JL82040017
129	Установочный винт	1-M6X10GB77Z
130	Кронштейн	1-JL82445100
131	Разделитель	1-JL82445001
132	Шайба	1-JL82445002
133	Пластина	1-JL82445003
134	Шайба	1-WSH10GBGB97D1Z
135	Гайка	1-M10GB6170Z
136	Пружинная шайба	1-WSH10GB93Z
137	Болт	1-M10X25GB794Z
138	Ограждение пилы	1-JL82040003
139	Винт	1-M4X10GB818Z
140	Шайба	1-WSH5GB5287Z
141	Указатель	1-JL82440006
142	Шайба	1-WSH4GB95Z
143	Винт	1-M4X8GB818Z
144	Направляющая планка	1-JL82450004
145	Болт с квадратной головкой	1-M6X35GB12Z
146	Опорный кронштейн	1-JL82450003
147	Шайба	1-WSH6GB96Z
148	Гайка	1-JL20061003-001S
149	Кронштейн планки	1-JL82450001-001G
150	Кронштейн	1-JL82450002-001G
151	Установочный винт	1-M8X45GB70D1Z
152	Ручка точной регулировки	1-JL82450007
153	Шайба	1-WSH6GB95Z
154	Волнистая шайба	1-WSH6GB955B
155	Гайка	1-M6GB6172Z
156	Стопорная ручка	1-JL82450006-001S
157	Подвижная каретка	1-JMTS1004041000
158	Ручка	1-JL26060012-001S
159	Гайка	1-M10GB6170Z
160	Шайба	1-WSH10GB97D1Z
161	Гайка с квадратной головкой	1-M10GB39B
162	Подвижная каретка	1-JXPS1201053005
163	Пластина	1-JL82240010
164	Винт с углублением под ключ	1-JXCM2501012100-001S
165	Шайба	1-WSH8GB96Z
166	Установочный винт	1-M6X10GB70Z
167	Гайка с квадратной головкой	1-JL82030006
168	Стопорная пластина	1-JL84060003-001Y
169	Шайба	1-WSH6GB97D1Z
170	Ручка	1-JL20061100-001S
171	Стопорное кольцо	1-CLP10GB895D2B
172	Роликовый штифт	JMTS1001051004
173	Трубка	JMTS1001051003
174	Установочный винт	1-M6X10GB80B
175	Крышка	1-JL82233004-001S
176	Квадратный подвижный стол	1-JMTS1001051001-001U
177	Гайка	1-M20GB6173
178	Крышка	1-JL82212006-001S
179	Удлинение поворотного кронштейна	1-JL84070002
180	Опорный кронштейн	1-JL82463004

Номер	Описание	Номер детали
-------	----------	--------------

181	Крышка	1-JL82236002
182	Пластина	1-JL82236012
183	Гайка	1-M6GB6170Z
184	Винт	1-M6X10GB70Z
185	Кронштейн	1-JL82463005
186	Верхнее колесо в сборе	1-JL82053000
187	Нижнее колесо в сборе	1-JL82052000
188	Поворотный кронштейн	1-JL822360003A-001U
189	Подшипник	1-BRG6202-2ZV2GB276
190	Шайба	1-WSH6GBGB95Z
191	Вал	1-JMTS1001052002
192	Стопорное кольцо	1-CLP15GB894D1B
193	Винт	1-M4X8GB818Z
194	Шайба	1-WSH4GB96Z
195	Стопорная пластина	1-JMTS1001051002
196	Винт	1-M6X12GB70Z
197	Шайба	1-WSH6GB95Z
198	Гайка	1-M6GB6170Z
199	Стопорная ручка	1-JL50041000-001S
200	Шайба	1-WSH8GB5287Z
201	Угловая шкала	1-JL82214004
202	Заклепка	1-RVT3X7GB12618A
203	Винт	1-M5X6GB73B
204	Кронштейн	1-JL82213001
205	Гайка	1-JL82030006A
206	Установочная пластина	1-JL82213013
207	Винт	1-M6X12GB70Z
208	Ключ	1-JL82213019
209	Стопорная гайка	1-M10GB889Z
210	Шайба	1-WSH10GB97D1Z
211	Кронштейн	JXSM0401061003
212	Стопорная ручка	1-JL50041000-001S
213	Гайка	1-M8GB6170Z
214	Установочный винт	1-M8X50GB77B
215	Вал	JXSM0401061004
216	Установочный винт	1-M6X10GB70Z
217	Гайка	JL82240007
218	Трубка	1-JL82213017
219	Ручка	1-JL82213018-001S
220	Гайка	1-M6GB6170Z
221	Пластина	1-JL82213004
222	Большая шайба	1-WSH6GB5287Z
223	Ручка	1-JL82213016-001S
224	Установочный винт	1-M6X10GB77B
225	Ключ	1-JL82213015
226	Большая шайба	1-WSH6GB96Z
227	Вал	1-JL82464003
228	Крышка	1-JL82213007-001S
229	Шуруп	1-ST3D5X13GB845Z
230	Планка для поперечной обработки	1-JL82213003
231	Шкала	1-JMTS1001053001
232	Кронштейн	1-JL82213002
233	Шкала	1-JL82464001

Номер сертификата EU / TS250RS/1

РЕКОРД ПАУЭР ЛИМИТЕД (RECORD POWER LIMITED)

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,

Честерфилд, Дербишир

S434XA

Заявляет, что представленный станок:

1. Тип: **циркулярная пила**
2. Модель: **TS250RS**
3. Серийный номер:.....

соответствует следующим директивам:

ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ	2006/42/ЕС
ДИРЕКТИВА ПО НИЗКОВОЛЬТНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ	2006/95/ЕС
ДИРЕКТИВА ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ	2004/108/ЕС
	EN55014-1:2006
	EN61000-3-2:2006
	EN61000-3-3:1995+A1+A2
	EN55014-2:1997+A1

А также соответствует примерам машинного оборудования, для которого было выпущено свидетельство о проверке типа ЕС - No. **BM50170597, AN50170595, AE50103166** компанией ТиЮВи Райнлэнд Продакт Сейфти ГмбХ (**TUV Rheinland Product Safety GmbH**) в: Германия, Кельн, D-51105, Ам Грауэн Штайн.

И соответствует необходимым санитарным требованиям и требованиям безопасности.

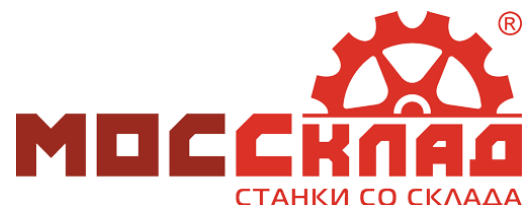
Подпись
Эндрю Гринстэд
Генеральный директор

Дата: **21.01.2015**

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

Великобритания Record Power Ltd. S43 2XA Дербисир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус Тел.: 01246 571 020 www.recordpower.com.uk	Ирландия Record Power Ltd. S43 2XA Дербисир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус Тел.: 01246 571 020 www.recordpower.com.uk	Австралия Tools 4 Industry Почтовый ящик 3844 2124, Парраматта Тел.: 1300 124 422 Факс: 1800 262 725 www.recordpower.com.au	Новая Зеландия Tools 4 Industry Почтовый ящик 276079 2241, Манука Тел.: 0800 142 326 Факс: 09 2717 237 www.recordpower.com.nz
---	---	--	--

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ



Оборудование для деревообработки



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:
для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,
для юридических лиц и ИП- 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:

Подпись:

Особые отметки:

МП

Покупатель:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.
Претензий к комплектации и внешнему виду товара не имею.

Подпись:

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров
размещены на сайте **recordpower.ru**